HEIDENHAIN

Hibalista

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

Magyar (hu)
10/2023

Hibalista

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

Verzió:
10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Minden jog fenntartva.

Hibaüzenetek listája

Hibaszám	Leírás
120-0006	**Error message** A funkciógomb konfigurálása nem olvasható **Cause of error** A megadott gomb nincs a konfigurációs adatok között **Error correction** ellenőrizze a konfigurációs adatokat
120-0007	**Error message** A réteg konfigurálása nem olvasható **Cause of error** A konfigurált gombléc ("layer") nem olvasható **Error correction** ellenőrizze a konfigurációs adatokat
120-0008	**Error message** %1 ciklus vagy lekérdezés ismeretlen **Cause of error** A konfigurációs adatok között a megadott ciklus, vagy cikluspárbeszés nem található **Error correction** ellenőrizze a konfigurációs adatokat
120-000A	**Error message** Menü létrehozása sikertelen **Cause of error** Szoftverprobléma a kiszolgálófelületen **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
120-000B	**Error message** %1 Q-Paraméter: Az érték nem olvasható vagy írható **Cause of error** Szoftverprobléma a kiszolgálófelületen **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
120-000C	**Error message** Első elem nélküli funkciógomb csoport **Cause of error** A konfigurációs adatok között meg van adva egy gomb-csoport, de nincs gomb "elsőnek" jelölve **Error correction** változtassa meg a konfigurációs adatokat
120-000D	**Error message** Ez a funkciógomb-típus nem támogatott **Cause of error** Egy cikluspárbeszéden belül egy nem megengedett gombtípus lett használva **Error correction** változtassa meg a konfigurációs adatokat
120-000E	**Error message** Érvénytelen forrás-azonosító **Cause of error** Szoftverprobléma a kiszolgálófelületen **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
120-000F	**Error message** Érvénytelen konfigurációs adatok a ciklushoz **Cause of error** Egy cikluspárbeszédben túl sok gomb van definiálva **Error correction** változtassa meg a konfigurációs adatokat
120-0013	**Error message** Hiba a kezelőfelületen **Cause of error** Szoftverprobléma a kiszolgálófelületen **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
120-0016	**Error message** **Cause of error** Belső szoftverhiba a Frontend/Párbeszédek során **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
120-001E	**Error message** A hálózati kapcsolat létrehozása sikertelen: %1 %2 %3 **Cause of error** A hálózati kezelésben definiált hálózati meghajtók egyikével nem hozható létre a kapcsolat. **Error correction** - Nyissa meg a program menedzseren keresztül a hálózatkezelőt (HÁLÓZAT funkciógomb) - Nyomja meg a MOD billentyűt, majd adja meg a NET123 hálózati kulcsszámot. - Irjon be minden szükséges adatot a hálózati kapcsolatra vonatkozóan. (HÁLÓZATI KAPCS. DEFIN. funkciógomb.) - Ellenőrizze a hálózati kapcsolathoz beírt adatok helyességét és írásmódját
120-001F	**Error message** '%1' fájl nem található **Cause of error** Egy szükséges fájl nem található a megadott helyen. **Error correction** Pl. vizsgálja fölül az útvonal és a fájlnév írásmódját. Esetleg másolja a fájlt a szükséges könyvtárba.
120-0027	**Error message** A konfigurációs szerver feladatsorát nem lehetett megnyitni **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
120-0028	**Error message** A konfigurációs adatok nem olvashatók '%1' **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
120-002E	**Error message** '%1' útvonal nem található **Cause of error** Egy szükséges meghajtó vagy könyvtár nem volt megtalálható. **Error correction** Vizsgálja fölül az útvonal írásmódját.
120-0041	**Error message** Online-súgóhoz (*.CHM)fájlok nem állnak rendelk. **Cause of error** Nem jeleníthető meg a kontextszenzitív Súgó, mert nem állnak rendelkezésre *.CHM fájlok az online Súgóhoz. Le kell töltenie a *.CHM fájlokat a HEIDENHAIN honlapjáról és a vezérlőbe betölteni a párbeszéd nyelvének alkönyvtárába. Ehhez tanulmányozza a Felhasználói kézikönyvet. **Error correction** - Töltse le a Súgó fájlokat a HEIDENHAIN honlapjáról (www.heidenhain.hu): > www.heidenhain.hu > Dokumentáció és információ > Kezelési leírások - Bontsa ki a ZIP fájlt és töltse be a *.CHM fájlokat a vezérlőbe
125-0067	**Error message** A képernyő tartalmának %1 fájlba történő mentésekor hiba lépett fel. **Cause of error** A képernyő tartalmának fájlba történő mentésekor hiba lépett fel. **Error correction** Kérjük, hogy törölje azokat a fájlokat, melyekre már nincs szüksége, hogy ezáltal több memóriához jusson, vagy értesítse a HEINDENHAIN ügyfélszolgálatát.
125-0068	**Error message** %1 forrásfájl nem található **Cause of error** Egy, a példafájlok jegyzékében felsorolt fájl forrásként nem adható meg cím gyanánt **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
125-0069	**Error message** %1 példafájl nem másolható Hibakód: %2 **Cause of error** Egy, a példafájlok jegyzékében felsorolt fájl nem másolható. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
125-006A	**Error message** A lista a példafájlok másolásához nem létezik %1 **Cause of error** A fájl, mely a példafájlok jegyzékét tartalmazza, nem található. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
125-006C	**Error message** Hiba a szoftver-frissítésnél:%1 **Cause of error** **Error correction**
125-006D	**Error message** Update-szabályok nem teljesülnek **Cause of error** Egy vagy több frissítési szabály nem lett teljesítve. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
125-006E	**Error message** Update-fájl érvénytelen vagy nem létezik **Cause of error** A frissítési fájl nem található vagy nem tartalmaz érvényes frissítést. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
125-006F	**Error message** Tesztösszeghiba frissítéskor **Cause of error** A tesztösszegek nem illeszkednek a frissítési fájlokhoz. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
125-0070	**Error message** Érvényt. szignaturbejegyz. frissítéskor **Cause of error** A frissítési fájlban érvénytelen hitelesítő bejegyzés található. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
125-0071	**Error message** Túl kevés memória. Frissítés nem lehetséges. **Cause of error** Nem áll rendelkezésre elegendő szabad memória az adathordozón a frissítés ottani lementéséhez. **Error correction** Memóriaterület felszabadítása
125-0072	**Error message** Biztonsági fájl nem található **Cause of error** A szoftver frissítés alatt a vezérlés biztonsági fájlt hoz létre automatikusan az előző szoftver állapot helyreállításához. A biztonsági fájl nem található az adathordozón. **Error correction** Váltson arra a könyvtárra, amiben a biztonsági fájl létre van hozva.
125-0075	**Error message** ZIP-fájl nem tartalmaz vezérlésbeállítást **Cause of error** Olyan ZIP fájlt választott ki a szoftver frissítéséhez, amely nem tartalmaz a vezérlő számára szükséges Setup fájlokat. **Error correction** - Ellenőrizze a ZIP fájlt
125-00D2	**Error message** A konfigurációs adatok nem írhatók '%1' **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
125-00D4	**Error message** A konfigurációs adatokban nincsenek üzemidők szerkesztéshez engedélyezve. **Cause of error** A kulcsszám korrekt megadása ellenére az üzemidők szerkesztése nem lehetséges, mert a konfigurációs adatokban az összes üzemidőmező szerkesztésre le van zárva. **Error correction** Tegye szabaddá a szükséges mezőket a konfigurációs adatokban.
125-0117	**Error message** A kapcsolatok listája megtelt **Cause of error** A konfigurálható kapcsolatok maximális száma elérve. **Error correction** Kérjük, töröljön egy kapcsolatot, mielőtt egy újat hozzáadna.
125-011F	**Error message** Összeköttetés felépítése a DNC-hez nem lehetséges **Cause of error** A DNC-hez nem lehetett a kapcsolatot létrehozni. **Error correction**
125-0120	**Error message** TeleService meghívása hibás **Cause of error** A TeleService kéréseket nem lehetett elküldeni. **Error correction** Ellenőrizze a hálózati kapcsolatokat és kisérelje meg újra.
125-0121	**Error message** TeleService meghívása hibás **Cause of error** A TeleService-hez tartozó gépi paraméter nincs megfelelően konfigurálva. **Error correction** A "CfgServiceRequest" TeleService-hez tartozó gépi paramétert megfelelően kell konfigurálni.

Hibaszám	Leírás
125-0149	**Error message** A mozgástartomány határai nem lettek átvéve **Cause of error** Az egy vagy több mozgási tartományhatárra vonatkozó bevitel nem vehető át. Lehetséges okok: - A Modulo-tengely értéktartományát 360°-nál nagyobbra adta meg. - NC program végrehajtása van folyamatban. **Error correction** - Módosítsa, majd vegye át újból a beadott értékeket. - Vegye át újból a végállásokat a programfutást követően.
125-014A	**Error message** A bevitelnek nincs hatása **Cause of error** A beírt érték nem lett átvéve. Lehetséges okok: - Ön nem megengedett karaktert írt be. A következő karakterek nem megengedettek: 1234567890.- - Ön túl sok karaktert írt a tizedesvessző elé vagy után. **Error correction** Ellenőrizze és javítsa ki a beírt értékeket.
125-014B	**Error message** A kinematika nem lett átkapcsolva **Cause of error** Nem történt meg a kinematika kiválasztása. Lehetséges okok: - NC program végrehajtása van folyamatban - Megmunkálási sík döntése (3D ROT funkciógomb, PLANE funkció, Ciklus 19) aktív - A kinematika hibás **Error correction** - A programfutás után kapcsolja át ismét a kinematikát - Inaktiválja a megmunkálási sík döntése funkciót: - Kapcsolja inaktívra a megmunkálási sík döntését a 3D ROT funkciógombbal vagy - Inaktiválja a vezérelt elforgatást a PLANE funkcióval vagy a 19-es ciklussal. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
125-0163	**Error message** A mértékegység nem lett átkapcsolva **Cause of error** A helyzetkijelző mértékegységét nem lehetett átállítani. Lehetséges ok: - A rendszer egy NC programot hajt végre **Error correction** - A programfutást követően változtassa meg a mértékegységet
126-0072	**Error message** Hiba az önellenőrzés lefuttatásakor **Cause of error** Az önellenőrzés során érvénytelen üzenet érkezett. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-0075	**Error message** Hiba az öntesztben **Cause of error** Az önellenőrzés alatt hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze az -ES.A és -ES.B vész-állj körök huzalozását és működését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-0076	**Error message** Hiba az önellenőrzéskor **Cause of error** Az önellenőrzés alatt hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze az -ES.A és -ES.B vész-állj körök huzalozását és működését - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
126-007F	**Error message** Belső teszt nem indítható el **Cause of error** Az önteszt (vész-állj teszt) előtt hiba lépett fel, ami megakadályozza a teszt elindítását: - Vész-állj hiba lépett fel - A vész-állj gomb meg lett nyomva - A vész-állj kör hibás - Egy HSCI komponens belső hőmérséklete túl magas - Egy HSCI komponens belső hőmérséklete túl alacsony - Egy HSCI komponens ventilátora hibás - Egy komponens tápfeszültsége hiányzik, túl alacsony vagy túl magas - HSCI kábelezés hiányzik vagy hibás **Error correction** - Figyeljen a további üzenetekre - A HSCI buszdiagnózissal határozza meg, hogy mely komponensek jeleznek hibát - Ellenőrizze a vész-állj kört - Ellenőrizze az érintett HSCI komponensek tápfeszültségét - Ellenőrizze a HSCI kábelezést - Ha szükséges, cserélje ki a hibás HSCI komponenst - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
126-010F	**Error message** CC csak 500 MHz-cel fut **Cause of error** A rendszerben legalább egy CC szabályozó-egység található, ami csak 500MHz-cel fut. Ez az adaptív szabályozófunkciók használatának kombinálásában végrehajtási problémákhoz vezet. **Error correction** - Ellenőrizze a CC-ket és adott esetben cserélje azokat - Értesítse a gép gyártóját
126-0110	**Error message** Ez az NC szoftver FS alkalmazásokhoz nincs engedélyezve **Cause of error** - The control system (hardware) was detected as a system with functional safety (FS) from HEIDENHAIN. However, the installed NC software has not been approved for applications that use integrated functional safety (FS) from HEIDENHAIN. - The installed software is a test software or an NC software that has not been released for the application of integrated functional safety (FS) **Error correction** - Install an NC software version of your control that has been approved for applications with integrated functional safety (FS) from HEIDENHAIN. - Inform your service agency.

Hibaszám	Leírás
126-0111	**Error message** Túl sok kikapcsolási port lett definiálva **Cause of error** Az IOC-fájlban több, mint egy kimenet lett a gép megállása utáni kikapcsolásához definiálva. - Ez nem megengedett. Maximum egy kimenet definiálása lehetséges. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt és adott esetben korrigálja azt
126-0112	**Error message** A kikapcsolási port nem a megfelelő busz rendszeren van **Cause of error** A vezérlés megállása utáni gépkikapcsolás kimenete hibás busz-rendszerre lett definiálva. A megengedett busz-rendszerek a külső PL-részegységek HSCI-porttal vagy belső PL-részegységek **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt és adott esetben korrigálja azt
126-0113	**Error message** A leállítás PLC kimenete többszörösen van definiálva **Cause of error** Mind az IOC-fájlban, mind a konfigurációs adatokban (gépi paraméter) definiálva van egy PLC-kimenet a vezérlés leállításához (kikapcsolás port) Ügyeljen arra, hogy a konfigurációs adatokban található bejegyzésnek van előnye. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt Ellenőrizze a DisplaySettings->CfgShutdown konfigurációs dátumot (gépi paraméter száma: 101600) Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-0114	**Error message** Automatikus lekapcsolás nem lehetséges **Cause of error** A vezérlő kikapcsolása után a gép leállítását nem lehet aktiválni, mert az IO konfiguráció nem egyezik meg a tényleges hardver felépítéssel. - A vezérlő szimulációs módban üzemel. - Az IOC fájl nem illik a hardver felépítéshez - Az opciók a konfigurációban nincsenek helyesen beállítva **Error correction** - Ellenőrizze a hardver felépítését - Ellenőrizze az IO konfigurációt - Ellenőrizze az opciókat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
126-0115	**Error message** A kikapcsolási folyamathoz tartozó PLC kimenet hibásan van definiálva **Cause of error** A vezérlő kikapcsolása után a gép kikapcsolásához szükséges kimenet hibásan lett konfigurálva: - Egy kimenet a belső PL-en (pl. UEC-nél, UMC-nél) lett címezve, de nincs belső PL. - A kimenet címe kívül esik az O0..O30 megengedett tartományon. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatokat (101600 gépi paraméterszám).
126-0116	**Error message** A kikapcsolási folyamathoz tartozó PLC kimenet hibásan van konfigurálva **Cause of error** A vezérlő kikapcsolása után a gép kikapcsolásához szükséges PLC kimenet hibásan lett konfigurálva. Egy kimenet egy HSCI-eszközön lett megcímezve, de nincs a HSCI-n eszköz csatlakoztatva a vezérlésre. - A címzett HSCI-eszköz nem PL. - A megcímzett kimenet nem létezik a PL-en. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációs adatokat (101600 gépi paraméter) Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
126-0117	**Error message** A kikapcsolási folyamathoz tartozó PLC kimenet hibásan van konfigurálva **Cause of error** A vezérlés lekapcsolása utáni gépleállás PLC-kimenete hibásan lett konfigurálva. A CfgShutdown konfigurációs dátumban lévő beállítások sem integrált (pl. UEC-nél, UMC-nél), sem HSCI-n csatlakoztatott PL-hez (pl. PLB 62xx) nem használhatók. Beállítások a belső PL kimenetéhez: - powerOffDevice: szabad - powerOffSlot: szabad - powerOffPort: kimenetek száma a belső PL-en (értéktartomány: 0..30) Beállítások HSCI-n csatlakoztatott PL kimenetéhez - powerOffDevice: PL busz-címe - powerOffSlot: a modul helyének száma (0 a rendszermodulnak és UEC11x-nek) - powerOffPort: kapcsolandó kimenet száma **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációs adatokat (101600 gépi paraméter) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-0118	**Error message** A kikapcsolási folyamathoz tartozó PLC kimenet hibásan van konfigurálva **Cause of error** A vezérlés lekapcsolása utáni automatikus gépkikapcsolás lett választva, de sem a konfigurációs adatokban, sem az IOC-fájlban nincs ehhez PLC-kimenet definiálva. **Error correction** Definiáljon az IOC-fájlban, vagy a konfigurációs adatokban egy PLC-kimenetet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-0119	**Error message** Az OEM-Skript %1 Keyname túl hosszú **Cause of error** - A bekapcsolás során elindítandó Python-skripthez használt kulcsnév túl hosszú. Legfeljebb 10 karakter megengedett. **Error correction** - Változtassa meg a konfigurációs dátumot

Hibaszám	Leírás
126-011A	**Error message** Nem megengedett hardverkombináció **Cause of error** A megadott hardverfelépítményben a CC komponensek nem megengedett kombinációja fordul elő. Példák: - CC6106 és CC7206 - CC7206 és UEC112 **Error correction** - Módosítsa a hardvert - Értesítse a gép gyártóját
126-011B	**Error message** Az önteszt hiba a(z) %3 HSCI című %2-n nem lett felismerve **Cause of error** A készülék önellenőrzése során nem érkezett meg valamely szükséges üzenet. **Error correction** - Ellenőrizze a készülékből kivezető illetve a készülékhez csatlakozó kábeleket - Ellenőrizze a készüléket, és szükség szerint cserélje ki - Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-011C	**Error message** Nincs reakció a(z) %3 HSCI című %2-n végzett öntesztre **Cause of error** A készülék önellenőrzése során nem érkezett meg valamely szükséges üzenet. **Error correction** - Ellenőrizze a készülékből kivezető illetve a készülékhez csatlakozó kábeleket - Ellenőrizze a készüléket, és szükség szerint cserélje ki - Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-011D	**Error message** Az önteszt a(z) %3 HSCI című %2-n nem lett végrehajtva **Cause of error** A készülék önellenőrzése során nem érkezett meg valamely szükséges üzenet. **Error correction** - Ellenőrizze a készülékből kivezető illetve a készülékhez csatlakozó kábeleket - Ellenőrizze a készüléket, és szükség szerint cserélje ki - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
126-011E	**Error message** Hiányzó jogosultság **Cause of error** Ön nincs feljogosítva az üzembehelyezési üzemmód (áramszabályzó beállítás / mezőszög megállapítás) használatára. **Error correction** - Az NC.SetupDrive használati jogához például írja be egy feljogosított felhasználó jelszavát - Ezután ismét indítsa el a funkciót
126-011F	**Error message** A biztonság nincs megvalósítva **Cause of error** A rendszer biztonsági funkcióihoz szükséges lényeges konfigurációs adatok meg lettek változtatva, de még nem lettek elfogadva. **Error correction** Kérjük, tanulmányozza az alábbi tanácsokat, amelyek azokra a paraméterkészletekre vonatkoznak, melyek konfigurációs adatait megváltoztatta. Hajtsa végre a rendszer funkcionális biztonsági átvételi tesztjét az OEM előírásai szerint, amikor a megfelelő paraméterkészletek aktívak. Kapcsolja le a rendszert és közben igazolja, hogy a funkcionális biztonság tesztje sikeres volt és el lett fogadva.
126-0120	**Error message** %1 biztonsági konfigurációs adatok megváltoztak **Cause of error** A rendszer biztonsági funkcióihoz szükséges lényeges konfigurációs adatok a megadott paraméterkészletben meg lettek változtatva, de még nem lettek átvéve. **Error correction** Hajtsa végre a rendszer funkcionális biztonsági átvételi tesztjét az OEM előírásai szerint, miközben a megadott paraméterkészlet aktív. Kapcsolja le a rendszert és közben igazolja, hogy a funkcionális biztonság tesztje sikeres volt és át lett véve.

Hibaszám	Leírás
126-0129	**Error message** Automatikus átkapcsolás a DriveSimul szimulációs módba **Cause of error** A vezérlő automatikusan átkapcsolt a "DriveSimul" szimulációs módra. Lehetséges okok: - Nincs szabályzó egység (CC) a rendszerben. - Harmadik generációs hajtáskomponenseket használnak külső biztonsággal, de PAE modul nélkül. **Error correction** - Ellenőrizze a hardverkiépítést. - Indítsa újra a vezérlőt. - A CfgMachineSimul/MP_simMode paramétert állítsa "DriveSimul"-ra. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
126-012A	**Error message** Automatikus átkapcsolás a DriveAndEmStopSimul szimulációs módba **Cause of error** A vezérlő automatikusan átkapcsolt a "DriveAndEmStopSimul" szimulációs módra. Lehetséges okok: - Nem található rendszer PL **Error correction** - Ellenőrizze a hardverfelépítést - Indítsa újra a vezérlőt. - A CfgMachineSimul/MP_simMode paramétert állítsa "DriveAndEmStopSimul"-ra. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
126-012B	**Error message** Automatikus átkapcsolás a FullSimul szimulációs módba **Cause of error** A vezérlő automatikusan átkapcsolt a "FullSimul" szimulációs módra. Lehetséges okok: - Nem található a rendszerben sem PL, sem gépi kezelőtábla. - Nincsenek eszközök a HSCI buszon. - A CfgMachineSimul/MP_simMode beállítás nem megfelelő a tényleges hardverfelépítéshez. **Error correction** - Ellenőrizze a hardverkiépítést, különösen a HSCI kábelezést és a HSCI komponensek tápfeszültségeit. - Indítsa újra a vezérlőt. - A CfgMachineSimul/MP_simMode paramétert állítsa "FullSimul"-ra. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
126-012E	**Error message** Túl sok UM csatlakozik egy CC-hez: CC index %1 **Cause of error** - Túl sok UM hajtás csatlakozik a nevezett CC szabályzóegységhez. - Egy CC-hez csak annyi UM hajtás (vagy motorcsatlakozó) megengedett, mint ahány tengely lehet a CC-n. **Error correction** - Ossza szét az UM hajtásokat további CC szabályzóegységeken, vagy módosítsa a konfigurációt - Távolítsa el a nem használt UM hajtásokat (vagy használjon egytengelyes modulokat a kéttengelyesek helyett) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
126-012F	**Error message** Komponensek: %1 sorozatszámmal: %2 projektbe nem beletervezett **Cause of error** A Gen 3 hajtásgenerációval épített rendszerben az összes HSCI buszra csatlakoztatott komponensnek és az összes teljesítményegységnek az IOconfig projektben benne kell lennie. **Error correction** Írja be a hiányzó komponenseket az IOconfig projektjébe
126-0130	**Error message** Projekttervezés az IOconfig-gal nem teljes **Cause of error** A Gen 3 hajtásgenerációval épített rendszerben az összes HSCI buszra csatlakoztatott komponensnek és az összes teljesítményegységnek az IOconfig projektben benne kell lennie. **Error correction** Írja be a hiányzó komponenseket az IOconfig projektjébe és indítsa újra a vezérlőt.
126-0131	**Error message** TNCdiag nem indítható el **Cause of error** Internal error **Error correction** Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
126-0132	**Error message** Túl sok HSCI eszköz csatlakozik. Jelenleg: %1, megengedett: %2 **Cause of error** Túl sok eszköz csatlakozik a HSCI buszra. **Error correction** - Módosítsa a gép konfigurációját, hogy elkerülje a HSCI komponensek megengedett számának túllépését - Értesítse a gép gyártóját
126-0133	**Error message** Túl sok CC/UxC eszköz csatlakozik. Jelenleg: %1, megengedett: %2 **Cause of error** Túl sok CC, UEC vagy UMC eszköz csatlakozik a HSCI buszra. **Error correction** - Módosítsa a gép konfigurációját, hogy elkerülje a HSCI komponensek megengedett számának túllépését - Értesítse a gép gyártóját
126-0134	**Error message** Túl sok PLB/ MB/ TE/UxC eszk. csatlakozik. Jelenl: %1, megeng: %2 **Cause of error** Túl sok PLB, MB, TE, UEC vagy UMC eszköz csatlakozik a HSCI buszra. **Error correction** - Módosítsa a gép konfigurációját, hogy elkerülje a HSCI komponensek megengedett számának túllépését - Értesítse a gép gyártóját
126-0135	**Error message** Túl sok MB/TE kezelőtábla csatlakozik. Jelenleg: %1, megeng.: %2 **Cause of error** Túl sok MB vagy TE kezelőtábla csatlakozik a HSCI buszra. **Error correction** - Módosítsa a gép konfigurációját, hogy elkerülje a HSCI komponensek megengedett számának túllépését - Értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
126-0136	**Error message** Túl sok UVR eszköz csatlakozik. Jelenleg: %1, megengedett: %2 **Cause of error** Túl sok UVR eszköz csatlakozik a HSCI buszra. **Error correction** - Módosítsa a gép konfigurációját, hogy elkerülje a HSCI komponensek megengedett számának túllépését - Értesítse a gép gyártóját
126-0137	**Error message** Túl sok I/O terminál van. Jelenleg: %1, megengedett: %2 **Cause of error** Túl sok I/O terminál van a PLB, MB, TE, UEC vagy UMC eszközökön. Az FS funkcionálisan biztonságos terminálok egy terminálnak számítanak. Lehet, hogy több terminál lett észlelve, mint amennyi jelenleg van az eszközökön. Néhány eszközben belső terminálok vannak, melyek műszaki okok miatt kerültek beszámításra. **Error correction** - Módosítsa a gép konfigurációját, hogy elkerülje a terminálok megengedett számának túllépését - Értesítse a gép gyártóját
126-0138	**Error message** Az IOCP fájl nem lett betöltve a hardver konfigurálásához. **Cause of error** A rendszer nem tudta betölteni az IOCP fájlt a konfiguráláshoz, mert - hiányzik az elérési útvonal nevének beírása a konfigurációs adatokból - a konfigurált elérési út neve alatt nem található fájl - a fájl szintaktikailag hibás **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt és a könyvtárfát - Telepítse a megfelelő fájlt

Hibaszám	Leírás
126-0139	**Error message** A projektben szereplő HSCI eszközt nem lehet hozzárendelni **Cause of error** Az IOCP fájlban tervezett eszköz nem rendelhető hozzá az ezen a HSCI címen talált eszközhöz. Lehetséges okok: - Hiba az IOCP fájl betöltésekor - A hardverbővítés konfigurálásához szükséges opció hibásan lett bekapcsolva - Más készülék lett csatlakoztatva - Az eszköz nem csatlakozik a címhez, vagy utólag lett csatlakoztatva - Az eszközök eltérő sorrendben lettek csatlakoztatva **Error correction** - Ellenőrizze a tervezést és az ahhoz használt opciókat - Ellenőrizze a HSCI lánc kábelezését Ehhez használhatja a vezérlő diagnosztikai funkcióit.
126-013A	**Error message** A HSCI eszköz projektben lévő moduljait nem lehet hozzárendelni **Cause of error** A(z) %2 HSCI eszközön konfigurált %1 modul nem egyezik az ezen a bővítőhelyen található modullal. Lehetséges okok: - Nem megfelelő HSCI fájl lett betöltve - A tervezés kiértékeléséhez döntő fontosságú opció hibásan lett beállítva a konfigurációban - A modul nem csatlakozik, vagy utólag lett csatlakoztatva - Más modul lett csatlakoztatva - A modulok rossz sorrendben lettek csatlakoztatva **Error correction** Ellenőrizze a tervezést és a hozzá tartozó opciók konfigurálását valamint a csatlakoztatott modulokat. Ehhez használhatja a vezérlő diagnosztikai funkcióit.
130-0001	**Error message** Hiba az adatfeldolgozásban **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0002	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
130-0066	**Error message** **Cause of error** aritmetikai hiba, az érték túl kicsi **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0067	**Error message** **Cause of error** aritmetikai hiba, az érték túl nagy **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0068	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0069	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-006A	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-006B	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-006C	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
130-006D	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-006F	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0070	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0096	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba a megmunkálás megszakításakor **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0097	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0098	**Error message** **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0099	**Error message** A fájlhozzáférés sikeresen végrehajtva **Cause of error** Információ a felhasználónak, hogy a fájlhoz való hozzáférés hiba nélkül lett végrehajtva. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
130-009A	**Error message** Fájlrendszer hiba **Cause of error** 1.) Az útvonal neve több, mint hat alkönyvtárat tartalmaz. 2.) Az útvonal neve több, mint 16 karakterből álló könyvtár- vagy fájlnevet tartalmaz. 3.) Az útvonal neve több fájlkiterjesztést, vagy több, mint 3 karakterből álló fájlkiterjesztést tartalmaz. 4.) A fájlhoz való hozzáférés során rendszerhiba lépett fel. **Error correction** 1.) és 2.) Mentse el a fájlt egy másik könyvtárba, vagy egy másik, rövidebb név alatt. 3.) A fájlt csak egy, maximum 3 karakteres kiterjesztéssel mentse el. 4.) Értesítse kérjük az Ön ügyfélszolgálatát
130-009B	**Error message** Fájl nem található **Cause of error** Olyan útvonalnév lett megadva, ami nem utal fájlra. **Error correction** Javítsa ki a megadott útvonalnevet.
130-009C	**Error message** Nem megengedett fájlnév **Cause of error** Egy érvénytelen útvonalnév (pl. útvonalnév, ami nem megengedett karaktereket tartalmaz) lett megadva. **Error correction** Javítsa ki a megadott útvonalnevet.
130-009D	**Error message** Túl sok a megnyitott fájl **Cause of error** A fájlt nem lehetett megnyitni, mivel már túl sok fájl van megnyitva. Az egyidejűleg megnyitott fájlok száma korlátozott. **Error correction** Zárja be a fájlokat, amikre nincs már szüksége.

Hibaszám	Leírás
130-009E	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** 1.) A fájlhoz való hozzáférés meg lett tagadva. 2.) A fájlt már egy másik felhasználás megnyitotta írásra. **Error correction** 1.) Vizsgálja felül a fájl hozzáférési jogait, és szükség esetén szüntesse meg a fennálló írásvédelmet. 2.) Zárja be a fájlt a felhasználásban, ami a fájlhoz való hozzáférést zárolta.
130-009F	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** A fájl csak olvasásra lett megnyitva, és nem lehet írni. **Error correction** Mentse le a fájlt egy másik útvonalnév alatt.
130-00A0	**Error message** A könyvtárat nem lehetett törölni **Cause of error** Az aktuális könyvtárat nem lehet törölni. **Error correction** Válasszon kérjük először egy másik könyvtárat.
130-00A1	**Error message** Több fájl már nem tárolható **Cause of error** A vezérlés nem tud már több fájlt elmenteni. **Error correction** Törölje ki a fájlokat, amikre nincs már szüksége.
130-00A2	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** A meghajtó nem engedélyez pozícionálást a fájlban, vagy a pozícionálás nem sorkezdetre történt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
130-00A3	**Error message** A meghajtó nem áll készen **Cause of error** A fájlhoz való hozzáférés során egy hardverhiba lépett fel. **Error correction** Ellenőrizze a berendezés, pl. egy hálózati csatoló megfelelő csatlakozását.
130-00A4	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** A fájlt már egy másik felhasználás használja. **Error correction** Zárja be a fájlt a felhasználásban, ami a fájlhoz való hozzáférést zárolta.
130-00A5	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** A hozzáférés a fájl egy bizonyos területéhez egy másik felhasználás által zárolva van. **Error correction** Zárja be a fájlt a felhasználásban, ami a fájlhoz való hozzáférést zárolta.
130-00A6	**Error message** Több fájl már nem tárolható **Cause of error** A fájlt nem lehetett lementeni, mivel az adathordozó megtelt. **Error correction** Törölje a már szükségtelen fájlokat az adathordozón.
130-00A7	**Error message** A program nem teljes **Cause of error** Nemvárt fájlvég található. **Error correction** Állítsa helyre ismét a fájl egészét.
130-00A8	**Error message** A könyvtárhoz hozzáférés nem lehetséges **Cause of error** A könyvtárhoz való hozzáférés meg lett tagadva. **Error correction** Vizsgálja felül a fájl hozzáférési jogait, és szükség esetén szüntesse meg a fennálló írásvédelmet.

Hibaszám	Leírás
130-012C	**Error message** **Cause of error** A rendszer már nem konzisztens **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-012D	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-012E	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-012F	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0130	**Error message** **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0131	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
130-0132	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0133	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0134	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0135	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0136	**Error message** **Cause of error** A rendszert nem lehet indítani, mivel nem áll rendelkezésre az összes objektum **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
130-0137	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem várt bef. **Cause of error** A started process ended irregularly. Possible causes: - Faulty script or error in implementation - Memory assigned for script is exhausted - Other system resources are exhausted **Error correction** - Check the log files of the script for clues. If required, edit the script. - You might find further information in the log files of the control and the operating system. - Increase the memory assigned for the script.
130-0190	**Error message** ClientQueue (%1) nem nyitható meg **Cause of error** **Error correction**
130-0191	**Error message** A naplófájlt nem lehetett menteni **Cause of error** A naplófájlt nem lehetett a megadott útvonal-/fájlnév alatt lementeni. **Error correction** Adjon meg másik útvonal-/fájlnevet a mentéshez..
130-0192	**Error message** MEGERŐSÍTÉS: konziszt.-feltétel nem teljesült **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0193	**Error message** INFÓ: %1 **Cause of error** **Error correction**
130-0194	**Error message** **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
130-0195	**Error message** **Cause of error** Már nem lehetett több időfeladatot indítani. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0196	**Error message** **Cause of error** Nem áll rendelkezésre a szükséges munkamemória. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0197	**Error message** Érvénytelen eseményosztály az alábbi hibában! **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0199	**Error message** OEM hiba kiegészítő információ nélkül **Cause of error** A hibaszöveg nem volt megtalálható. **Error correction** Vigye be a hibaszöveget a hibaszöveg-fájlba és/vagy mentse le a hibaszöveg-fájlt a megfelelő könyvtárban.
130-019A	**Error message** Ciklushiba kiegészítő információ nélkül **Cause of error** A hibaszöveg nem volt megtalálható. **Error correction** Vigye be a hibaszöveget a hibaszöveg-fájlba és/vagy mentse le a hibaszöveg-fájlt a megfelelő könyvtárban.
130-019B	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
130-019C	**Error message** Szervizfájlok mentése **Cause of error** Szervizfájlok mentése diagnosztikai célokra **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-019D	**Error message** A hibanapló-fájlt nem lehetett megnyitni FIGYELEM: A hiba- és tájékoztató üzenetek naplózása nem működik. **Cause of error** A hibanapló-fájl írásvédett. **Error correction** Oldja fel az írásvédelmet vagy nevezze át a hibanapló-fájlt vagy törölje azt.
130-01A1	**Error message** Hiba a szervizfájl mentésekor **Cause of error** A szervizfájlok mentése során hiba lépett fel. **Error correction** Hozza létre újra a szervizfájlokat. Szükség esetén használja a SZERVIZFÁJL MENTÉS funkciógombot
130-01FA	**Error message** Hibás feltétel a kapcsolási programutasításban **Cause of error** **Error correction**
130-01FB	**Error message** Nincs visszajelzés az alkalmazásról %1 **Cause of error** Az alkalmazás nem jelzi vissza a diagnosztikai célokat szolgáló trace-fájlok befejezését. **Error correction** Elhárítás nem lehetséges
130-01FC	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** A szerver egy még be nem vezetett funkciója került behívásra. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
130-01FD	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** A szerver nem tudja meghatározni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-01FE	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** A szerver nem tudja elérni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-01FF	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** Szoftverhiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
130-0200	**Error message** %1 - %2 konfigurációs adat hibákat tartalmaz **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum hibát tartalmaz, és a vezérlés üzeméhez nem lett átvéve. **Error correction** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.
130-0201	**Error message** %1 - %2 konfigurációs adat hibákat tartalmaz **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum hibákat tartalmazott. A hibás értékek előbeállítási értékek miatt kerülnek beállításra. **Error correction** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
130-0202	**Error message** Az NC program megszakítva **Cause of error** Az NC program egy hiba miatt megszakadt. **Error correction** Figyelje a további hibaüzeneteket. Amennyiben semmilyen további hibaüzenet nem jelenik meg, értesítse az ügyfélszolgálatot.
130-03EE	**Error message** A fájlnév már foglalt **Cause of error** A fájlt nem lehet előállítani, mert már egy fájl ugyanazzal a névvel létezik **Error correction** Mentse le a fájlt egy másik néven.
130-03EF	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** A fájl egy nem olvasható formátumú adatokat tartalmaz. **Error correction** Válasszon másik fájlt, vagy értesítse az ügyfélszolgálatot
130-03F0	**Error message** Nincs ilyen könyvtár **Cause of error** A megadott könyvtár nem létezik, vagy le lett törölve **Error correction** Válasszon másik könyvtárat
130-03F1	**Error message** A meghajtó nem található **Cause of error** A megadott meghajtó nincs csatlakoztatva **Error correction** Válasszon másik meghajtót

Hibaszám	Leírás
130-0414	**Error message** Szervizfájlokat nem lehet elmenteni **Cause of error** A szervíz-fájlok mentése során hiba lépett fel. **Error correction** Kisérelje meg újra a mentést. Adott esetben indítsa előbb a vezérlést újra. Tájékoztassa a vezérlés ügyfélszolgálatát, ha a hiba ismét fellép.
130-0415	**Error message** A hibához nem áll rendelkezésre online-súgó! **Cause of error** **Error correction**
130-07D0	**Error message** Fájl nem található: %1 **Cause of error** Olyan útvonalnév lett megadva, ami nem utal fájlra. **Error correction** Javítsa ki a megadott útvonalnevet.
130-07D1	**Error message** Hiba egy zip fájl megnyitásakor/bezárásakor (%1) **Cause of error** A TNC nem tudta a zip fájlt létrehozni vagy bezárni. Lehet, hogy a fájl megsérült. **Error correction** Próbálja meg újra létrehozni a zip fájlt.
130-07D2	**Error message** A (zip) fájl mentésekor hiba lépett fel. **Cause of error** A szervizfájlok létrehozásakor a TNC legalább egy fájlt nem tudott elmenteni. **Error correction** Erre nincs megoldás.
130-07D4	**Error message** Lehet, hogy beszorult a gomb **Cause of error** Egy vagy több gombot 5 másodpercnél tovább nyomtak meg. **Error correction** Ha a hiba továbbra is fennáll: értesítse az ügyfélszolgálatot. Nyomja meg a SHIFT, CTRL és ALT gombokat.

Hibaszám	Leírás
130-07D5	**Error message** Paraméter átvétele nem lehetséges **Cause of error** A gépi paraméterek nem szerkeszthetők, mert háttérben futó műveletek megakadályozzák a gép konfigurálását. **Error correction** - Zárja le a háttérben futó műveleteket. - Az offszet beállításakor győződjön meg róla, hogy a tengely a szabályzókörben van és a szabályzó ablakot eléri.
130-07D6	**Error message** A(z) %1 meghajtó nem reagál! **Cause of error** The network drive is no longer ready or no longer reacts. **Error correction** - Check the network - Check whether the connected computer is active - Check the network cables and connectors - Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink. - Have a network specialist check the network settings.
130-07D7	**Error message** Programindítás vagy programkiválasztás sikertelen **Cause of error** Az akciót egyidejű rekonfiguráció vagy konfigurációs hiba akadályozta. **Error correction** - Fejezze be a Programteszt üzemmódban futó szimulációt - Szüntesse meg a konfigurációs hibát
130-07D8	**Error message** The application cannot be started **Cause of error** The authorization necessary in order to run the application is missing. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
130-07E2	**Error message** %2 nem biztonságos DNC kapcsolatot (%1) észlelt **Cause of error** Egy alkalmazás nem biztonságos DNC kapcsolatot épített fel a vezérlőhöz vagy megpróbálta azt felépíteni. Megjegyzés: Az IT biztonság jelentős emelése érdekében az DNC kapcsolatok alapesetben csak SSH alagúton keresztül megengedettek. Ez a nem biztonságos kapcsolat csak azért volt felépíthető, mert ez az allowUnsecureRPC paraméterben kifejezetten engedélyezve volt. A jövőben már nem lesz lehetséges, hogy nem biztonságos kapcsolatokat a gépkonfigurációban engedélyezzenek. **Error correction** - Állítsa át az érintett alkalmazást biztonságos DNC kapcsolatra. A HEIDENHAIN erre a célra egy konfigurációt ajánl a biztonságos kommunikációhoz. - Használja a HEIDENHAIN PC szoftverek (pl. TNCremo) legújabb változatait a biztonságos kapcsolat konfigurálásához. - Ha az alkalmazás nem a HEIDENHAIN-től származik: Értesítse az érintett szoftver gyártóját.
130-07E3	**Error message** %2 nem biztonságos kapcsolatot (%1) észlelt **Cause of error** Egy alkalmazás nem biztonságos LSV2 kapcsolatot épített fel a vezérlőhöz vagy megpróbálta azt felépíteni. Megjegyzés: Az IT biztonság jelentős emelése érdekében az LSV2 kapcsolatok alapesetben csak SSH alagúton keresztül megengedettek. Ez a nem biztonságos kapcsolat csak azért volt felépíthető, mert ez az allowUnsecureLsv2 paraméterben kifejezetten engedélyezve volt. A jövőben már nem lesz lehetséges, hogy nem biztonságos kapcsolatokat a gépkonfigurációban engedélyezzenek. Az LSV2 az NC szoftver egyik későbbi verziójában már nem lesz támogatott. **Error correction** - Állítsa át az érintett alkalmazást biztonságos kapcsolatra. A HEIDENHAIN erre a célra egy konfigurációt ajánl a biztonságos kommunikációhoz. - Használja a HEIDENHAIN PC szoftverek (pl. TNCremo) legújabb változatait a biztonságos kapcsolat konfigurálásához. - Ha az alkalmazás nem a HEIDENHAIN-től származik: Értesítse az érintett szoftver gyártóját.

Hibaszám	Leírás
140-0001	**Error message** A konfigurációs adatokról nem készíthető biztonsági másolat **Cause of error** A konfigurációs adatok írása közben a paraméterfájlokról egy biztonsági másolat készül. Ezt a fájlt nem lehetett elkészíteni. - A fájl írásvédett - A meghajtó megtelt - Probléma a merevlemezen **Error correction** - Oldja fel az írásvédelmet - Törölje a merevlemezről az olyan adatokat, melyekre már nincs szüksége, hogy helyet szabadíthasson fel
140-0002	**Error message** '%1' konfigurációs fájl nem írható **Cause of error** A fájl nem nyitható meg írásra. - A fájl írásvédett - A meghajtó megtelt - Probléma a merevlemezen **Error correction** - Oldja fel az írásvédelmet - Törölje a merevlemezről az olyan adatokat, melyekre már nincs szüksége, hogy helyet szabadíthasson fel
140-0004	**Error message** '%1' konfigurációs fájl nem található **Cause of error** A megadott paraméterfájl nem található. - Ön hibás paraméterfájlt adott meg - Ön hibás könyvtárat adott meg a paraméterfájlhoz - A paraméterfájl törölve **Error correction** - Javítsa ki a 'jhconfigfiles.cfg' vagy a 'configfiles.cfg' fájlt - Javítsa ki a fájl meghatározását a frissítési szabályban. - Hozza létre a paraméterfájlt vagy másolja azt a kívánt könyvtárba

Hibaszám	Leírás
140-0005	**Error message** '%1' '%2' adatobjektum nem teljes **Cause of error** Az egyik paraméterobjektum az egyik paraméterfájlban nem teljes. Egy vagy több gépi paraméter hiányzik. A nem teljes paraméterobjektum objektum névvel és kulccsal kerül megjelölésre. A lehetséges okok: - A meglévő konfigurációs adatok egy régebbi szoftververzióhoz tartoznak - Az adatfájl manuálisan került szerkesztésre **Error correction** - Definiálja a frissítési szabályt ill. értesítse az ügyfélszolgálatot- A konfiguráció szerkesztő segítségével egészítse ki a paraméterobjektumot
140-0006	**Error message** '%1' adatobjektum kulcsa nincs inicializálva **Cause of error** A paraméterobjektum kulcsa hiányzik. **Error correction** Minden paraméterobjektumnál adja meg a kulcsot.
140-000A	**Error message** '%1' ciklus ini-fájlja nem található **Cause of error** A 'CfgJhPath' vagy 'CfgOemPath' paraméterobjektumban megadott ciklusfájl nem található. A nem található fájl neve kerül megadásra. - Hibás fájl került megadásra - Hibás objektum került megadásra - Fájl törölve Amennyiben a fájl létezik, úgy hibás bejegyzés is lehet ennek az oka. - Hibás vagy nem teljes bejegyzések - Hibás ciklus-, paraméter - vagy szövegdefiníciók **Error correction** - Javítsa ki a fájladatokat - Állítsa elő a fájlt, vagy másolja a megfelelő könyvtárba - Javítsa ki a ciklusdefiníciót a CycleDesign segítségével

Hibaszám	Leírás
140-000B	**Error message** '%1' ismeretlen jelszó a ciklus ini-fájljában **Cause of error** A ciklusfájlban egy ismeretlen kulcsszó található. - Hibás ciklusfájl - A Cycle-Designer egy rossz verziót használ - Nem teljes vagy hibás ciklusdefiníció **Error correction** - Használjon megfelelő ciklusfájlt - Használja a CycleDesign megfelelő verzióját - Javítsa ki a ciklusdefiníciót a CycleDesign segítségével
140-000D	**Error message** '%1' szövegnévhez nem található szöveg **Cause of error** A paraméterfájlban a nyelvfüggő szöveghez egy olyan szövegnév került megadásra, mely nem található. - A szöveg még nincs definiálva - A szövegfájl nincs lefordítva - A szövegfájl nincs a célrendszerbe másolva - Hibás szövegnév került megadásra **Error correction** Amennyiben a szöveg még nem létezik: - Határozza meg a szöveget a forrásfájlban - Fordítassa le a szövegfájlt - Másolja a szövegfájlt a célrendszerbe ellenkező esetben: - Irja be a meglévő szövegnevet vagy javítsa ki a szövegnevet
140-000F	**Error message** '%1' modul nincs nyitva **Cause of error** Egy modul nincs a konfig-szerveren bejelentve. - A végrehajtandó művelethez bejelentés szükséges. - Kijelentés kísérlete történt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0010	**Error message** '%1' modulhoz nincs általános írási hozzáférés **Cause of error** A rendszer megkísérli, az általános írásvédelmet a konfig-szerveren beállítani. Az azonban már aktív, és így nem lehet ismételten beállítani. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
140-0011	**Error message** '%1' modulhoz nincs általános írási hozzáférés **Cause of error** Egy modul megkísérli az általános írásvédelmet feloldani, melyet azonban nem az adott modul helyezett ki. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0012	**Error message** '%1' - ezt az üzenetet a konfig. szerver nem tudja feldolgozni **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0013	**Error message** '%1' és '%2' részére nincs írási hozzáférés biztosítva **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0014	**Error message** Hibás adattípus - '%1' a '%2'-nél **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0015	**Error message** '%1' string nem található a '%2'-ben **Cause of error** A ciklusfájlban egy hibás karaktersorozat található. - A fájl hibás - A rendszer a CycleDesign rossz verzióját használja. **Error correction** - Készítse el a ciklusfájlt a CycleDesign segítségével - Használja a CycleDesign megfelelő verzióját
140-0016	**Error message** NULLA üzenet '%1' **Cause of error** - Túl kevés memória. - Belső vezérlés-hiba. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
140-0017	**Error message** Gépi paraméterek módosítva. Kapcsolja ki a vezérlőt, és indítsa újra a rendszert. **Cause of error** Olyan konfigurációs adatok módosultak, melyek szükségessé teszik a vezérlés RESET-jét annak érdekében, hogy a rendszer a módosított adatokat át lehessen venni. **Error correction** - Állítson le minden NC programot valamint minden folyamatban lévő mozgást - Nyomja meg a vészleállító gombot - Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést.
140-0018	**Error message** '%1' '%2' adatobjektum többször fordul elő a fájlban **Cause of error** Egy konfigurációs adatobjektum a megadott kóddal már létezik. **Error correction** - Vizsgálja felül, hogy a megfelelő konfigurációs adatfájlok vannak-e használva, pl. hogy a fájlok egyike nince-e duplán alkalmazva. - Vizsgálja felül, hogy egy adatobjektum egy másik fájlban nem létezik-e már. - Változtassa meg a többször meglévő konfigurációs adatobjektumok egyikének a kódját. - Törölje a többször meglévő objektumok egyikét.
140-0019	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-001A	**Error message** '%1' / '%2' konfigurációs objektum nem található **Cause of error** Egy, a vezérlés indításához szükséges konfigurációs adatobjektum nem létezik. **Error correction** - Vizsgálja felül a használt konfigurációs fájlokat - Ellenőrizze a konfigurációs adatokat.

Hibaszám	Leírás
140-001B	**Error message** '%1'-től nem érkezett módosítási visszajelzés **Cause of error** Belső vezérlés-hiba: Konfigurációs adatok meg lettek változtatva. A változásról való közlés után nem minden modul küldte vissza a nyugtázást az előírt időn belül. A modul, amelyik nem jelentkezett, a kiegészítő szövegben van megadva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
140-001D	**Error message** Paraméterváltozás a program vagy a makro végrehajtása közben **Cause of error** Ön olyan konfigurációs adatokat kívánt programfutás közben megváltoztatni, melyek módosítása nem lehetséges a programfutás közben (érvényes a Reset, Run vagy Ref hibákra). A kiegészítő információkban szerepel azon adatobjektum neve, melynek módosítása nem lehetséges a programfutás közben. **Error correction** A futó programokat a mondatkövetésben, programtesztben és programozógrafikában megállítani és a programon belül megállítani. Azután az adatokat még egyszer menteni.
140-001E	**Error message** Paraméterváltozt. zárolva **Cause of error** Két lehetséges ok van: 1. Kisérlet történt egy gépi paraméter változtatására, miközben a változásról a tájékoztatás még folyamatban van. Az utolsó változás, vagy tájékoztatás még nincs lezárva. 2. Már kisérlet történt egy program indítására, mialatt egy paraméterváltozásról szóló tájékoztatás még nem lett lezárva. **Error correction** 1. Még egyszer kisérelje meg a mentést. 2. Indítsa újra a programot.

Hibaszám	Leírás
140-001F	**Error message** Programindulás: írásvédett adatobjektumok nem megengedettek **Cause of error** Kisérlet történt egy program indítására, bár még adatobjektumok írásvédettek, vagy az objektumok írási joga foglalt. A program indítása során az írási jog minden objektumnak megengedettnek kell lennie. **Error correction** Indítsa újra a programot.
140-0020	**Error message** '%1' modulnév nem megadott vagy ismeretlen **Cause of error** Belső szofver-hiba Kérésre a modul a saját azonosítóját nem, vagy hibásan adta meg. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
140-0021	**Error message** '%1' adatobjektum átnevezve '%2'-re Billentyű: '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. A vezérlés egy szabály alapján átnevezte a megadott adatobjektumot. **Error correction** Ellenőrizze a megadott adatobjektum értékeit. Amennyiben az adatobjektum helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0022	**Error message** '%1' '%2' adatobjektum eltávolítva **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Az adatobjektum már nem támogatott, és egy szabály alapján a vezérlés eltávolította. **Error correction** Mentse le a megváltoztatott adatokat.

Hibaszám	Leírás
140-0023	**Error message** Adattípus a(z) '%1' '%2' adatobjektumnál módosult Attribútum '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Egy adatobjektum attribútumának adattípusát a vezérlés egy szabály alapján megváltoztatta. **Error correction** Ellenőrizze a megadott attribútum értékét az adatobjektumban. Amennyiben az érték helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0024	**Error message** Attribútum a(z) '%1' '%2' adatobjektumnál átnevezve Attribútum '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. A megadott adatobjektumnál a vezérlés egy szabály alapján átnevezett egy attribútumot. **Error correction** Ellenőrizze a megadott attribútum értékét az adatobjektumban. Amennyiben az érték helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0025	**Error message** Attribútum a(z) '%1' '%2' adatobjektumnál eltávolítva Attribútum '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. A megadott adatobjektumnál a vezérlés egy szabály alapján eltávolított egy attribútumot. **Error correction** Ellenőrizze a megadott adatobjektum értékeit. Amennyiben az adatobjektum helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.

Hibaszám	Leírás
140-0026	**Error message** Attribútum a(z) '%1' '%2' adatobjektumnál beszúrva Attribútum '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. A megadott adatobjektum hiányos. Egy szabály alapján a vezérlés a hiányzó attribútomo(ka)t beillesztette. **Error correction** Ellenőrizze a megadott adatobjektum értékeit. Amennyiben az adatobjektum helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0027	**Error message** '%1' '%2' adatobjektum eltávolítva **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Bár az adatobjektumot a vezérlés még támogatja, de azt egy szabály alapján a vezérlés eltávolította. **Error correction** Mentse le a megváltoztatott adatokat.
140-0028	**Error message** '%1' '%2' adatobjektum beszúrva **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Az adatobjektum hiányzik a rendelkezésre álló konfigurációs adatokban és egy szabály alapján le lett törölve. **Error correction** Ellenőrizze a megadott adatobjektum értékeit. Amennyiben az adatobjektum helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0029	**Error message** Beszúrási érték az '%1' '%2' adatobjektumnál hibás Attribútum '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. A megadott adatobjektum hiányos. Egy szabály alapján a vezérlés a hiányzó attribútomot beillesztette. A szabályban megadott, beillesztendő érték azonban hibás. **Error correction** - Az attribútum inicializálása egy alapértékkel történik. Ez ellenőrizendő és adott esetben korrigálandó. - Javítsa ki a hibás szabályt.

Hibaszám	Leírás
140-002B	**Error message** Az adatfájl nincs mentve **Cause of error** Egy végzetes hiba lett a konfigurációs adatokban felfedezve, vagy a beolvasott konfigurációs adatokat egy szoftverfrissítés miatt módosítani kell. Amíg a hiba nincs elhárítva, vagy a szoftverfrissítés nem záródik le, a konfigurációs adatok nincsenek az adatfájlokba írva. Ez a figyelmeztetés csak információként kerül kiadásra, és a fenti okok alapján mindíg feltűnik. **Error correction** - Korrigálja manuálisan a végzetes hibát a gépi paraméterek szerkesztőjében a 'szintaktikai hiba megszüntetése' gomb segítségével. - A hibát, ami egy frissítés-szabállyal van korrigálva, a gépi paraméterek szerkesztőjében a 'konfig-adatok' gomb segítségével és aztán mentéssel szüntesse meg. A hiba megszüntetésének fent említett végrehajtása után ez a hibaüzenet már nem tűnhet fel. Ha a hibaüzenet továbbra is feltűnik, akkor nincs az összes hiba megszüntetve a konfigurációs adatokban, vagy a szoftverfrissítés nem lett megfelelően végrehajtva.
140-002C	**Error message** '%1' ismeretlen objektumnév **Cause of error** Egy objektumnév ismeretlen. Lehetséges, hogy a név hibásan van leírva, vagy a verzió által nincs támogatva. **Error correction** - Amennyiben a név egy konfigurációs fájlból ered, ott korrigálja azt. - Ellenkező esetben értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-002D	**Error message** Maximális listaméret túllépve **Cause of error** Elérte egy lista maximális hosszát. Túl sok konfigurációsadat-objektum lett beillesztve. **Error correction** - Töröljön néhány konfigurációsadat-objektumot - Amennyiben ez nem lehetséges, értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
140-002E	**Error message** SIK Vezérlőfelismerés hibás: %1 **Cause of error** A SIK (Rendszer Azonosító Kulcs) nem alkalmas ehhez a szoftverhez. A vezérlés ezzel a szoftverrel csak programozó munkahelyként használható. A lehetséges okok: - A vezérlés nem exportváltozat - Téves SIK - Hibás, vagy nem konfigurált vezérlőtípus - Hiba a SIK-hez való hozzáférésben **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
140-002F	**Error message** A General Key lejárt **Cause of error** A vezérlő üzembehelyezésekor a gépgyártó mester kódot (General Key) használhat, amivel az összes opció 90 napig aktív lesz. A General Key lejárt, már nem érvényes. Az opciók ezentúl csak a megfelelő jelszóval aktiválhatók. **Error correction** A szükséges szoftveropció(ka)t igényelje az ügyfélszolgálatnál.
140-0030	**Error message** A General Key aktív **Cause of error** A vezérlő üzembehelyezésekor a gépgyártó mester kódot (General Key) használhat, amivel az összes opció 90 napig aktív lesz. Ez az üzenet minden bekapcsolás után megjelenik, ha a General Key aktív. A megadott időtartam lejárta után az opciók csak a megfelelő jelszó beadása után használhatók. Ha a General Key lejárata időpontjában éppen NC program fut, akkor azt NC stop fogja leállítani! **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot a gépgyártóval. A gépgyártó tudja a SIK menüben megvizsgálni, hogy meddig érvényes még a General Key, ill. azt deaktiválhatja.
140-0031	**Error message** Jelszóként ezt adták meg: '%1' **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
140-0032	**Error message** Téves szoftververzió **Cause of error** Az exportjelzés nem egyezik meg a ténylegesen meglévő szoftververzióval. **Error correction** A standard-verziót át kell váltani export-verzióra vagy fordítva.
140-0033	**Error message** Feladat nem végrehajtható **Cause of error** A konfigurációs szerver egy feladatot nem tud végrehajtani. További információk a feladathoz a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** - Ellenőrizzen más bejegyzéseket is a naplóban: lehetnek olyan bejegyzések, melyek segíthetnek a hiba okának meghatározásában. - Ellenőrizze a System > PLC > CfgPlcOptions > noConfigDataLock gépi paramétereket: ha a paraméter nincs beállítva vagy FALSE, akkor a paraméterek megváltoztatása a megmunkálás közben nem megengedett. Állítsa a noConfigDataLock paramétert TRUE-ra, hogy a program végrehajtása közben is lehetővé tegye a paraméterváltoztatást. Vegye figyelembe a Műszaki kézikönyvben a noConfigDataLock-ra vonatkozó információkat. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
140-0034	**Error message** '%1' '%2' adatobjektum a(z) '%3' fájlba áthelyezve **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Az adatobjektum egy hibás fájlba van elmentve és egy szabály alapján másik fájlba lett eltolva. **Error correction** Mentse le a megváltoztatott adatokat.
140-0035	**Error message** '%1' '%2' adatobjektum '%3'-ba felosztva **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Az adatobjektum egy vagy több adatobjektumra lett felosztva. **Error correction** Mentse le a megváltoztatott adatokat.

Hibaszám	Leírás
140-0036	**Error message** Érték a(z) '%1' '%2' adatobjektumnál módosult: Attribútum '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Egy adattípus egy vagy több értékét a vezérlés egy szabály alapján megváltoztatta. **Error correction** Ellenőrizze a megadott attribútumok értékét az adatobjektumban. Amennyiben az érték helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0037	**Error message** Attribútum a(z) '%1' '%2' adatobjektumnál áthelyezve ide: Attribútum '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. A megadott adatobjektumnál a vezérlés egy szabály alapján eltolt egy attribútumot. **Error correction** Ellenőrizze a megadott adatobjektum értékeit. Amennyiben az adatobjektum helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0038	**Error message** '%1' adatobjektum: a kulcs átnevezve erről: '%2' erre: '%3' **Cause of error** A beolvasott konfigurációs adatok a vezérlés egy régebben kiadott verziójához tartoznak. Egy adatobjektum objektumkódja egy szabály következtében meg lett változtatva. **Error correction** Ellenőrizze a megadott adatobjektum értékeit. Amennyiben az adatobjektum helytelen, javítsa ki azt. Azután mentse le az adatokat.
140-0042	**Error message** Hibás ciklusadatok **Cause of error** - Túl sok funkciógomb egy síkban - Hibás menüfelépítés - más hiba **Error correction** - Ossza szét a funkciógombokat több síkra - Definiálja megfelelően a menüfelépítést Ügyeljen a kiegészítő információkra

Hibaszám	Leírás
140-0043	**Error message** Túl sok adat **Cause of error** Túl sok adatobjektumot változtatott meg vagy egy túl nagy PM részfájlt töltött be. Nem minden megváltoztatott adatobjektum lép azonnal érvénybe. **Error correction** - Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést. MP-részfájl felosztása
140-0044	**Error message** Kapcsolja ki és indítsa újra a vezérlőt **Cause of error** A próbaengedély deaktiválásra került. Az ideiglenesen engedélyezett opciók azonban addig aktívak maradnak a vezérlés befejeztéig. **Error correction** A vezérlést be kell fejezni, majd újból el kell indítani.
140-0045	**Error message** Hiba '%1' biztonsági másolat-fájl megnyitásakor **Cause of error** - A fájl nem létezik - A fájlhoz való hozzáférés sikertelen volt - A fájl nem egy érvényes Backup fájl **Error correction** - Válassza ki a létező fájlt - A fájlt más alkalmazás nem használhatja - A kiválasztott fájlt a vezérlésnek Backup fájlként kellett létrehoznia
140-0046	**Error message** Adatmódosítás hatástalan **Cause of error** Több MP részfájl van betöltve vagy a paraméter a PLC modul által módosult. Kísérlet történt azon adatok módosítására, melyek a vezérlési üzemmódban nem rendelkeznek kihatással, mivel a fájlt az MP részfájlok vagy a PLC módosítások elfedik. **Error correction** Ellenőrizze az aktív adatokat a 'Hatékony adatok" adatrekordban. Amennyiben az adatok nem a kívánt értékeket tartalmazzák: - ismételten töltse be azt az MP részfájlt, melyben a változtatás történt - töltsön be másik MP részfájlt - módosítsa az 'Ideiglenes adatok' adatrekordban lévő adatokat

Hibaszám	Leírás
140-0047	**Error message** Hiba a biztonsági másolat betöltésekor **Cause of error** - Programfutás aktív - A meglévő adatok egy régebbi szoftververzióhoz tartoznak - A fájlban egy szintaktikai hiba lépett fel - A Backup-ban lévő fájlokat a rendszer ismét helyreállítja, azonban azokat nem aktiválhatóak, mivel a Reset paraméter más értékeket tartalmaz. **Error correction** - Állítsa meg a programot - Az adatokat az Update segítségével újra meg kell adnia Ehhez kérjük, vegye figyelembe a konfig-adatok frissítésére vonatkozó útmutatásokat. - Korrigáljon a 'SZINTAKTIKAI HIBA ELHÁRÍTÁSA" funkciógommbal manuálisan - A vezérlést be kell fejezni, majd újból el kell indítani. Amennyiben a régi adatokat helyre kell állítani, úgy aktiválja a %OEM%:\config_LastKnownGoodConfig_.zip fájlt.
140-0048	**Error message** Hiba a biztonsági másolat létrehozásakor **Cause of error** - Nem megengedett ennél az adatrekordnál - A fájl nem hozható létre **Error correction** - Válassza ki a bázis adatrekordot - Válasszon ki másik fájlt
140-0049	**Error message** Szoftveropció az OEM ciklusokhoz nem engedélyezett **Cause of error** Egy OEM ciklusfa lett konfigurálva, a szofveropció azonban nincs engedélyezve. **Error correction** A szükséges szoftveropciót igényelje az ügyfélszolgálatnál.
140-004A	**Error message** Szoftveropció a '%1'-hez nem engedélyezett **Cause of error** A kiválasztott nyelvhez szükséges szoftver-opció nem engedélyezett. **Error correction** A szükséges szoftveropciót igényelje az ügyfélszolgálatnál.

Hibaszám	Leírás
140-004B	**Error message** Hiba az áramszabályzóparam. meghatározásánál **Cause of error** Az áramvezérlő paraméter automatikus kiszámításakor hiba történt. **Error correction** Az áramvezérlő paramétert manuálisan kell meghatározni.
140-004C	**Error message** Rendszerbeállítások törlése **Cause of error** A fixen lementett rendszerbeállítások, pl. melyik program lett utoljára kiválasztva, ki lett törölve. Újraindítás során a vezérlés újra létrehozza ezeket a rendszerbeállításokat. **Error correction** Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést.
140-004D	**Error message** %1 jelszó duplán van definiálva **Cause of error** A megadott kulcsszám vagy jelszó már létezik. A dupla definíció nem engedélyezett. **Error correction** - Cserélje le a megadott jelszót a konfigurációban (CfgOemPassword vagy CfgChangePassword). Olyan jelszót használjon, ami még nincs használva.
140-004E	**Error message** A gépgyártó módosította a(z) %1 jelszót **Cause of error** A megadott jelszót a gép gyártója másikra cserélte le. **Error correction** Használja a gép gyártója által definiált jelszót. Figyeljen a gépkönyvre vagy lépjen kapcsolatba a gép gyártójával, a jelszó megkapása érdekében.

Hibaszám	Leírás
140-004F	**Error message** Konfigurációs adatok frissítése **Cause of error** The active machine configuration is not compatible with the current version of the NC software. The configuration files belong to an older software version. **Error correction** - After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it. - The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode. - The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data. - Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual.
140-0050	**Error message** A fájlhoz nem megengedett adat objektum **Cause of error** Az adatobjektum nem megengedett helyre lett mentve. Az adatobjektum vagy egyáltalán nem menthető egy paraméter fájlba vagy a PLC: vagy a SYS: meghajtó egyik fájljában kell lennie. **Error correction** Távolítsa el az adatobjektumot teljesen a fájlból vagy helyezze át azt egy másik meghajtón lévő fájlba. Eközben ügyeljen arra, hogy milyen hozzáférés van definiálva az adatobjektumhoz.
140-0051	**Error message** A(z) '%1' adatobjektum hibás **Cause of error** Az egyik konfigurációs objektum az egyik konfigurációs fájlban hibás vagy nem teljes. A lehetséges okok: - A meglévő konfigurációs adatok egy régebbi szoftververzióhoz tartoznak. - Az adatfájlt manuálisan szerkesztették. **Error correction** - Config verziót visszaállítani és az update-tet ismét elvégezni. - A konfiguráció szerkesztő segítségével módosítsa, vagy egészítse ki a paraméterobjektumot.

Hibaszám	Leírás
140-0052	**Error message** A Setup installálása a PLCE meghajtóban nem sikerült **Cause of error** A Setup fájlok installálása a kódolt PLCE meghajtóra nem sikerült. **Error correction** A lehetséges okok: - Hibás jelszó lett beírva a PLCdesign-ba a Setup fájlok kódolására. Hozza létre ismét a setup.zip fájlt a PLCdesign-ban helyes jelszóval. - Nem megengedett karaktereket tartalmazó cél fájlnév vagy cél könyvtár lett beírva a PLCdesign-ba. Kizárólag ASCII karaktereket használjon a PLCE: cél-elérési utakhoz. Hozza létre ismét a setup.zip fájlt a PLCdesign-ban. - A PLCE: Image fájlja túl kicsi az Update-hez. Mentse el a PLCE: tartalmát, generáljon egy nagyobb Image fájlt, töltse vissza a Backup-ot és kísérelje meg az Update-ot ismét. - A vezérlőn nincs kódolt PLCE: partíció. Hozzon létre egy kódolt partíciót és kísérelje meg az Update-ot ismét. - Nem található jelszó a kódolt partícióhoz vagy a jelszó hibásan lett beírva. Írjon be egy helyes jelszót a PLCE: partíció beállításainál (a PLC programozó üzemmódban).
140-0053	**Error message** Konfigurációs adatok objektuma nem található **Cause of error** Egy, a vezérlés frissítéséhez szükséges konfigurációs adatobjektum nem létezik. A konfigurációs adatok frissítését ezért lehetséges, hogy csak részben lehetett végrehajtani. **Error correction** Ellenőrizze a gép konfigurációját és adott esetben korrigálja azt.
140-0054	**Error message** Hiba az alap adatok betöltésekor **Cause of error** Az alap adatok betöltése során hiba lépett fel. - Egy vagy több adatot még használ a vezérlés - Az alap adatok hiányosak vagy hibásak **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a Logfile ad-e további üzeneteket, amelyek a hiba lehetséges okára utalnak. - Indítsa újra a vezérlést és állítsa meg a felállását a MOD-gomb azonnali megnyomásával. Töltse be most az alap adatokat - Amennyiben a hiba továbbra is fennáll, értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
140-0055	**Error message** Update szabály hibás **Cause of error** A kiegészítő információkban megadott frissítési szabály hibás. A gépi konfiguráció aktualizálását ezzel a szabállyal nem lehet végrehajtani. **Error correction** Ellenőrizze az összes adatot a frissítési szabályban. - Ha a szabályban fájl van megadva: Ellenőrizze, hogy ez a fájl eleme-e az aktuális konfigurációnak. - Javítsa ki a frissítési szabályt, a gépi konfiguráció sikeres aktualizálása érdekében.
140-0056	**Error message** Hiba a konfigurációs adatok mentésekor **Cause of error** - A konfigurációs adatok mentése során hiba lépett fel. **Error correction** - Vegye figyelembe a belső információk között található további információkat. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0057	**Error message** Nem megengedett érték **Cause of error** - A beírt érték vizsgálata azt mutatja, hogy az érték hibás vagy érvénytelen. - Az érték érvényessége más gépi paraméterektől függhet (plauzibilitás). **Error correction** Ellenőrizze a beírt értéket, és szükség esetén módosítsa. Ha egy paraméter más paraméterektől függ, akkor azokat is figyelembe kell venni. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0058	**Error message** '%1' adatobjektum nem létezik **Cause of error** - Az adatok írása közben hiba történt. - A megadott Keyname nem található. **Error correction** - Ellenőrizze a Keyname-et és szükség esetén módosítsa vagy írjon be egy meglévő Keyname-et.. - Először hozzon létre egy adatobjektumot ezzel a Keyname-mel. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
140-0059	**Error message** Túl sok MP részfájl lett betöltve **Cause of error** Az MP részfájlok betöltésekor elérték a betölthető részfájlok maximumát. **Error correction** - A KonfigEditor segítségével olvassa ki lehetőség szerint az összes MP részfájlt - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
140-005A	**Error message** Hibás adatok az update szabályban **Cause of error** A frissítési szabályban megadott adatobjektum hibás. **Error correction** Ellenőrizze a frissítési szabályban az 'object'-nél megadott adatobjektum írásmódját, és a szükséges, módosítsa: - Ellenőrizze az összes név írásmódját. - Ellenőrizze a zárójelek szintakszisát teljességük szempontjából. A megnyitott zárójeleket mindig be is kell zárni. - Ellenőrizze az összes gépi paraméter ill. attribútum szintakszisát. Az attribútumokat vesszővel kell elválasztani. Fontos: ha zárójel következik, nem szabad vesszőt használni! - Ellenőrizze a karakterláncok szintakszisát. A karakterláncokat idézőjelek közé kell helyezni. - Ha idézőjelek szerepelnek, akkor azok elé fordított perjelet '\' kell írni. Példa: \"Egy név\" - fordított perjel szerepel '\' akkor ez elé még egyet kell írni. Példa: \\ - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-005B	**Error message** A rendszeradatok frissítése nem megengedett **Cause of error** - Ön frissítési szabályok használatával megpróbált írásvédett adatokat/fájlokat vagy rendszer konfigurációs adatokat módosítani vagy átírni. - A frissítési szabályok nem változtathatnak meg írásvédett adatokat vagy rendszeradatokat. **Error correction** - Távolítsa el a hibás frissítési szabályt. A hibás frissítési szabályokról további információk a hibaüzenet részletes magyarázatában találhatók, a BELSŐ INFÓ funkciógomb megnyomása után. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
140-005C	**Error message** Hibás gépi paraméter érték **Cause of error** - Szintaktikai hiba a frissítési szabályban az egyik gépi paraméter értékénél. - A megadott értékben elírás van vagy az az adott paraméterre nem megengedett. Az értéket meg kell változtatni a frissítési szabállyal. **Error correction** - Ellenőrizze az érték írásmódját. - Ellenőrizze az érték típusát. Egy számértékben csak egy szám lehet, egy felsorolásban szerepelnie kell egy felsorolási névnek. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-005D	**Error message** Ismeretlen név az update szabályban **Cause of error** - A frissítési szabályban ismeretlen attribútumnév ill. gépi paraméter lett megadva. **Error correction** - Ellenőrizze, nincs-e elírás a névben. - Ellenőrizze az adatobjektumot, hogy az attribútum vagy a gépi paraméter valóban létezik-e. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-005E	**Error message** Hibás listaindex **Cause of error** - Nincs index vagy túl nagy index van a listához megadva a frissítési szabályban. **Error correction** - Ha nincs megadva index, akkor adjon meg egyet. - Ellenőrizze, hogy a megadott index nagyobb-e az ide tartozó listában meghatározott legnagyobb indexnél. Ha szükséges, változtassa meg az indexet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
140-005F	**Error message** Ismeretlen fájl '%1' a(z) '%2' update szabályban **Cause of error** - A frissítési szabályban olyan fájl lett megadva, ami vagy nem létezik, vagy nem szerepel a konfigurációs fájlok listájában. - További információk a hibaüzenet részletes magyarázatában találhatók, a BELSŐ INFÓ funkciógomb megnyomása után. **Error correction** - A fájl nem létezik és nem szerepel a konfigurációs fájlok listájában: - A fájlt a vezérlő automatikusan elkészíti és az új adatokat elmenti a fájlban. - Ha Ön nem kívánja használni az új fájlt, másolja át az adatokat egy meglévő fájlba, és törölje a nem kívánt fájlt a konfigurációs fájlok listájából. - Hibás elérési út vagy hibás fájlnév a frissítési szabályban: - Nyomja meg az UPDATE SZABÁLYOK funkciógombot, és ha szükséges módosítson. - A konfigurációs fájl létezik, de nincs a konfigurációs fájlok listájában: - Nyomja meg a KONFIG FÁJLOK LISTÁJA funkciógombot és írja be a fájlt a listába. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0060	**Error message** A(z) '%1' mértékegység nincs definiálva **Cause of error** - Ismeretlen mértékegység szerepel az attribútum információkban. **Error correction** - Ellenőrizze a mértékegységet és módosítsa, ha szükséges. Kérjük, csak a megadott mértékegységeket használja. Csak a mértékegység neve adható meg, és nem maga a mértékegység. - Vegye figyelembe, hogy a mértékegységtől függően a vezérlő a kijelzett értéket az általa belül használt mértékegységre átszámítja. - A CfgOemInt és a CfgOemPosition gépi paramétereknél nem szabad olyan mértékegységeket használni, melyeket a vezérlőnek át kellene számolnia.

Hibaszám	Leírás
140-0062	**Error message** Konfigurációs hiba a felhasználó be- vagy kijelentkezésekor **Cause of error** A felhasználó be- vagy kijelentkezésekor az operációs rendszerben konfigurációs hiba lépett fel. **Error correction** - Győződjön meg róla, hogy a felhasználó rendelkezésére állnak a szükséges konfigurációs adatok, különösen az adatok a HOME-on: - Állítsa le az összes NC programot - A felhasználót jelentkeztesse ki-, majd ismét be. - Ha továbbra is hibaüzeneteket kap, kérjük, vegye fel a kapcsolatot az ügyfélszolgálattal.
140-0063	**Error message** Funkció titkosított adatokkal nem megengedett **Cause of error** Amennyiben kódolt konfigurációs fájlokat használ, úgy a konfiguráció-Backup vagy -helyreállítás nem lehetséges. **Error correction** Indítsa el a Backup-ot illetve a helyreállítást a megfelelő PC TOOL, pl. TNCremo használatával.
140-0064	**Error message** A '%1' szoftver-opciót a konfiguráció nem teszi lehetővé **Cause of error** - A szoftver opciót a konfiguráció tiltja. Emiatt a szoftver opció nem használható, bár a SIK-ben engedélyezve van. - Vigyázzon, a gép viselkedése megváltozhat (pl. ha a DCM ütközésfelügyelet le lett tiltva)! **Error correction** - A SIK párbeszédben engedélyezze ismét a szoftver opciót, hogy a gép eredeti viselkedése helyreálljon. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
140-0065	**Error message** Részfájl betöltése NC program segítségével **Cause of error** A kiválasztott MP részfájlt egy NC program töltötte be a szimulációs üzemmódok egyikéből (pl. programteszt). Az ilyen MP részfájlt egy elé írt '#' (hashtag, kettőskereszt) jelöli. Ez az MP részfájl csak ugyanabból a szimulációs üzemmódból üríthető. **Error correction** - Váltson arra a szimulációs üzemmódra, melyből az MP részfájlt betöltötte. - Indítson el ott egy NC programot, amely az MP részfájlt üríti. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
140-0066	**Error message** Configuration files adapted as the result of an update **Cause of error** For informational purposes: At least one of the files indicated under CfgConfigUpdate/baseFiles or CfgConfigUpdate/portionFiles was automatically adapted due to a software update. **Error correction** HEIDENHAIN recommends checking the changes that were performed automatically.
140-0067	**Error message** Error while re-reading the configuration data **Cause of error** Errors occurred while reloading the configuration data. Refer to the additional information in the error window opened by the INTERNAL INFO soft key: HAS_FATAL: The data that was read includes syntax errors HAS_UPD: The data must be updated Please note: the previous configuration data of the control is still active. It is no longer possible to change the configuration data. **Error correction** Restart the control
140-0068	**Error message** A '%1' fájl több mint egyszer lett listázva **Cause of error** A CfgConfigDataFiles listában ugyanaz a fájl többször is szerepel. Kérjük, vegye figyelembe: A fájl a SYS: alatt is szerepelhet a CfgJhConfigDataFiles listában. **Error correction** - Változtassa meg a fájl nevét és beírását a CfgConfigDataFiles alatt
140-006C	**Error message** SIK2 kiértékelés hibás **Cause of error** An error occurred while evaluating the SIK2 component. **Error correction** Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
140-006D	**Error message** Text name '%1' defined in multiple *.po files **Cause of error** The same text name is used in multiple *.po files. This is not allowed. Please note the file names indicated in the message details. **Error correction** - Change the text name: the name must be unique You could add a unique identifier as a prefix to your text names.
141-0003	**Error message** A Keyname már létezik **Cause of error** Egy konfigurációs adatobjektum a megadott kóddal már létezik. Ezért ezzel a kulccsal nem lehet új adatobjektumot lementeni. **Error correction** - Törölje a régi adatobjektumot - vagy adjon meg új kulcsot
141-0005	**Error message** Az adatok mentése nem teljes **Cause of error** Nem lehetséges az összes megváltozott adat mentése, mivel az irási jog zárolt vagy pedig fut egy NC-program. **Error correction** - Állítsa le az NV-program feldolgozását - Kisérelje meg újra a mentést, mivel az írásvédelem közben lehet, hogy meg lett szüntetve.
141-0006	**Error message** %1 - %2 tartományon kívül **Cause of error** A megadott érték érvénytelen, vagy kívül esik a megengedett határértékeken. **Error correction** Adjon meg más értéket.
141-0007	**Error message** Funkció nélküli gomb **Cause of error** A gomb ebben a funkcióban nem engedélyezett, vagy nincs funkciója. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
141-0025	**Error message** Hozzáférési jog nem elegendő az adatmódosításhoz '%1' '%2' **Cause of error** A hozzáférési jog az adatok módosításához nem elegendő. Az adatobjektum, amihez a magasabb hozzáférési jog szükséges, meg van adva. **Error correction** - Az adatokat nem lehet lementeni. - Másik kulcsszámot kell megadni. - A szoftverfrissítéshez szükséges a Heidenhain-kulcsszám.
141-0030	**Error message** További jelszóbevitel nem lehetséges **Cause of error** Egy opció engedélyezéséhez többször is hibás jelszót adtak meg. 10 hibás bevitel után nem lehetséges további. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
141-0048	**Error message** A kiválasztás nem MP fájl **Cause of error** Ön egy könyvtárat választott ki. Ez a funkció kizárólag fájl kiválasztását támogatja. **Error correction** - vagy egy MP-részfájlt válasszon ki (ne könyvtárat) - vagy frissítsen minden könyvtárbeli fájlt a FÁJL / KÖNYVTÁR FRISSÍTÉSE funkciógombbal
141-004B	**Error message** Szükséges érték hiányzik **Cause of error** Egy szükséges érték nem lett megadva. **Error correction** - Adja meg az értékeket a megjelölt helyen
141-004C	**Error message** Érvénytelen beviteli tartomány vagy hibás formátum **Cause of error** A megadott érték nem megfelelő a paraméter formátumához. **Error correction** - Használja a beadáshoz érvényes értéktartományt, figyeljen a hozzátartozó paraméter beadási tartományára

Hibaszám	Leírás
141-004D	**Error message** Az érték nem módosítható **Cause of error** Olyan attribútuminformációkat adott meg, amelyeket a gép gyártója nem változtathat meg. Lehetséges, hogy ez a beadás közvetlenül egy paraméterfájlban történik. **Error correction** Csak azokat az adatokat adja meg, amelyek a párbeszédablakban fel vannak kínálva az attribútuminformációk szerkesztéséhez.
141-004E	**Error message** Nincs kiválasztott sor **Cause of error** A "Kiválasztás" alatt nem választott ki mezőt a táblázatban. **Error correction** - Válasszon ki a kurzorral egy sort a táblázatban a "Kiválasztás" alatt. Megjegyzés: Hogy kiválasztást meg lehet-e adni, az a paraméter típusától függ!
141-004F	**Error message** A funkció csak a bázisadatokkal használható **Cause of error** TEST HU **Error correction** TESZT HU
141-0050	**Error message** A(z) [%1] szoftver-opció nem menthető **Cause of error** Ön egy SIK párbeszédben szereplő szoftver opciót a LOCK OPTION funkciógombbal próbált tiltani. A kiválasztott opció a vezérlő gyári alapbeállításainak része. A vezérlő standard (alapkivitelű) opciói nem tilthatók le. **Error correction** Válasszon ki egy ehhez a vezérlőhöz elérhető szoftver opciót a LOCK OPTION funkcióhoz. Az elérhető szoftver opciók listája megtalálható a Műszaki kézikönyvben.

Hibaszám	Leírás
141-0051	**Error message** MP részfájl már betöltve **Cause of error** Egy már betöltött részfájl nem nyitható meg ismét írásra. **Error correction** Válasszon ki egy másik fájlt szerkesztésre az adatkészletlistából
141-0052	**Error message** A kiválasztott fájl már bázisfájlként aktív **Cause of error** A szerkesztésre kiválasztott fájl benne van az alapadatokban. **Error correction** Válassza ki az alapadatokat, és szerkessze a fájl adatait a konfigurációs szerkesztővel
141-0141	**Error message** Alap konfiguráció másolása \\CONFIG-ba? **Cause of error** **Error correction**
141-0142	**Error message** Eddigi adatok a \\CONFIG.BAK-ba mentve **Cause of error** **Error correction**
145-0001	**Error message** A körív definíciója nem teljes **Cause of error** A körív kezdőszöge nincs definiálva **Error correction**
145-0002	**Error message** A körív definíciója nem teljes **Cause of error** A körív végszöge nincs definiálva **Error correction**
145-0003	**Error message** A körív definíciója nem teljes **Cause of error** A körív kezdő- és végszöge nincs definiálva **Error correction**

Hibaszám	Leírás
145-0004	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Egy körív helyzete a térben nincs egyértelműen definiálva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0005	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Az üzenetnek nem szabad transzformációs mátrixot tartalmaznia **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0006	**Error message** Nem megengedett mérettényező **Cause of error** Ön egy körnek különböző tengelyek szerinti méretarányt definiált. Körnél használjon megegyező tengelyek szerinti méretarányt. **Error correction**
145-0008	**Error message** Hibás érintő **Cause of error** Egy érintő programozott végpontja túl közel van a körívhez **Error correction** Korrigálja az érintő végpontját
145-0009	**Error message** Hibás érintő **Cause of error** A programozott érintővégpont a köríven fekszik **Error correction** Korrigálja az érintő végpontját
145-000A	**Error message** Hibás érintő **Cause of error** A programozott érintővégpont a köríven belül fekszik **Error correction** Korrigálja az érintő végpontját

Hibaszám	Leírás
145-000C	**Error message** Hibás pont **Cause of error** A programozott pont nem a köríven fekszik **Error correction** Korrigálja a pont koordinátáit
145-000D	**Error message** A funkció még nincs megvalósítva **Cause of error** A funkció még nincs megvalósítva **Error correction**
145-000E	**Error message** Hibás körív **Cause of error** A körív kezdő és végpontja különböző távolságra van a középponttól. **Error correction** Korrigálja a körív végpontjának, vagy középpontjának koordinátáit
145-000F	**Error message** Hibás körív **Cause of error** A körív kezdő- és végpontja közti távolság túl kicsi **Error correction** Korrigálja a pontot
145-0010	**Error message** Hibás körív **Cause of error** A megadott sugár túl kicsi a körív kezdő és végpontjának összekötéséhez **Error correction** Javítsa ki a koordinátákat
145-0011	**Error message** Hibás körív **Cause of error** A kör kezdő- és végpontjában lévő érintők párhuzamosak **Error correction** Javítsa ki a koordinátákat

Hibaszám	Leírás
145-0012	**Error message** Nincs metszéspont **Cause of error** A megadott görbéknek nincs metszéspontja **Error correction** Javítsa ki a koordinátákat
145-0013	**Error message** Hibás letörés **Cause of error** A letörés hossza nincs definiálva **Error correction** Adja meg a letörés hosszát
145-0014	**Error message** Hibás letörés **Cause of error** A letörés túl nagy **Error correction** Korrigálja a letörés hosszát
145-0015	**Error message** Hibás letörés **Cause of error** Letörés csak két egyenes között engedélyezett **Error correction** Törölje a letörés-mondatot
145-0016	**Error message** Hibás lekerekítés (RND) **Cause of error** Az megközelítő mozgás sugara nincs definiálva **Error correction** Javítsa ki a lekerekítést
145-0017	**Error message** Hibás lekerekítés (RND) **Cause of error** Lekerekítési sugár túl nagy **Error correction** Korrigálja a lekerekítés sugarát

Hibaszám	Leírás
145-0018	**Error message** Hibás megközelítési mozgás (APPR) **Cause of error** Az megközelítő mozgás hossza nincs definiálva **Error correction**
145-0019	**Error message** Hibás megközelítési mozgás (APPR) **Cause of error** A megközelítés oldala nincs definiálva **Error correction**
145-001A	**Error message** Hibás megközelítési mozgás (APPR) **Cause of error** Az megközelítő mozgás sugara nincs definiálva **Error correction**
145-001B	**Error message** Hibás megközelítési mozgás (APPR) **Cause of error** Az megközelítő mozgás elmozdulási szöge nincs definiálva **Error correction**
145-001C	**Error message** Hibás megközelítési mozgás (APPR) **Cause of error** Az átmeneti kör sugara a megközelítő mozgásban túl nagy **Error correction**
145-001D	**Error message** Hibás induló mozgás (DEPT) **Cause of error** A távolodó mozgás hossza nincs definiálva **Error correction**
145-001E	**Error message** Hibás induló mozgás (DEPT) **Cause of error** Elindulás oldala nincs definiálva **Error correction**

Hibaszám	Leírás
145-001F	**Error message** Hibás induló mozgás (DEPT) **Cause of error** A távolodó mozgás sugara nincs definiálva **Error correction**
145-0020	**Error message** Hibás induló mozgás (DEPT) **Cause of error** A távolodó mozgás elmozdulási szöge nincs definiálva **Error correction**
145-0021	**Error message** Hibás induló mozgás (DEPT) **Cause of error** Az átmeneti kör sugara a távolodó mozgásban túl nagy **Error correction**
145-0022	**Error message** Hibás induló mozgás (DEPT) **Cause of error** A távolodó mozgás végpontja nincs definiálva **Error correction**
145-0023	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Hozzáférés egy vektorkomponenshez érvénytelen indexszel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0024	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Megkisérelt egy nullvektort átléptékezni **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0025	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Hozzáférés egy mátrixelemhez érvénytelen indexszel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
145-0026	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Hozzáférés egy mátrix egy oszlopához érvénytelen indexszel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0027	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Megkisérelt egy szinguláris mátrixot invertálni **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0028	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Konvertálás nem lehetséges **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-002F	**Error message** Fordítási hiba **Cause of error** Az orientáció definíciója egy koordináta-transzformációban hibás **Error correction** Javítsa ki a definíciót
145-0030	**Error message** Fordítási hiba **Cause of error** Egy koordináta-transzformációban az Y-irányt nem lehet kiszámítani **Error correction** Javítsa ki a definíciót
145-0031	**Error message** Geometriai hiba **Cause of error** A távolság két pont között túl kicsi egy számításhoz **Error correction**

Hibaszám	Leírás
145-0032	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Egy belső számítás során nullával való osztás történt **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0033	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** A belső számítás egy negatív sugarú kört eredményezett **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0034	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Egy ellipszishez, vagy egy ellipszis ívéhez olyan funkció került behívásra, ami csak körhöz, ill. körívhez megengedett. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0035	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0036	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Egy geometrikus alakzatban két pont olyan közel van egymáshoz, hogy az irányvektor túl pontatlan lesz. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0037	**Error message** A kör programozása hibás **Cause of error** A programozott pontok nem határoznak meg kört **Error correction** Korrigálja a pontok koordinátáit

Hibaszám	Leírás
145-0038	**Error message** Rendszerhiba a geometriában **Cause of error** Egy belső számítás során egy ellipszis egy egyenessé fajult. Az ilyen elfajult ellipsziseknél néhány műveletet nem lehet végrehajtani. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
145-0039	**Error message** Hibás lekerekítés (RND) **Cause of error** Ön megkisérelt egy lekerekítést tenni két, egymással ellentétes irányú párhuzamos egyenes közé. **Error correction** Korrigálja az egyenesek koordinátáit
145-003A	**Error message** Kontúr forgásiránya nincs definiálva **Cause of error** Ön megkisérelte egy olyan kontúr forgásirányát meghatározni, aminek nincs definiált forgási iránya. **Error correction** Győződjön meg róla, hogy a kontúr zárt és hézagmentes.
160-0001	**Error message** Rendszerhiba a fordítóban **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-0003	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Kulcsszó, vagy G-funkció nincs programozva **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0004	**Error message** Rendszerhiba a fordítóban **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
160-0007	**Error message** Rendszerhiba a fordítóban **Cause of error** Hiba a belső ciklusban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-000B	**Error message** CYCL DEF nincs meghatározva **Cause of error** Ön egy ciklusbehívást programozott anélkül, hogy előtte a ciklust definiálta volna, vagy megkisérelt egy DEF-aktív ciklust behívni. **Error correction** Definiálja a ciklust a behívás előtt
160-000D	**Error message** A '%1' fájl nem nyitható meg **Cause of error** A fájl nyitása során egy hiba lépett fel **Error correction** Bizonyosodjon meg arról, hogy a fájl létezik, hogy a megadott útvonal helyes és hogy a fájlnak olvasható formátuma van.
160-0018	**Error message** Tilos a 0. cimkére ugrani **Cause of error** Ön egy LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0) NC mondatban, vagy egy ugrás utasításban (paraméteres számítás) 0 címkéhez ugrást programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-001A	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy programrész ismétlését hibásan programozta **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-001B	**Error message** Ilyen cimkeszám nincs **Cause of error** Ön az LBL CALL-lal (DIN/ISO: L x,x) megkisérelt egy címkét behívni, ami nem létezik. **Error correction** Változtassa meg az LBL CALL-mondatot vagy illessze be a hiányzó címkét (LBL SET)
160-001C	**Error message** Ez a cimkeszám már foglalt **Cause of error** Ön több LBL CALL (DIN/ISO: G98 Lxx) NC mondatban ugyanazt a cimkeszámot akarta megadni. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-001D	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy pozícionálást interpolációs mód nélkül programozott **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-001F	**Error message** Tengelyválasztás téves **Cause of error** Egy, az NC-mondatban programozott tengely nincs konfigurálva **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0020	**Error message** Tengelyválasztás téves **Cause of error** Az FN18-mondatban (DIN/ISO: D18) megadott tengelynek nem lehetett cél-/tényleges pozíciót meghatározni. **Error correction** Ellenőrizze a renszerdátum indexét.

Hibaszám	Leírás
160-0021	**Error message** A pólus definiálása hibás **Cause of error** Az NC-programban egy pólusnak a síkban mindkét koordinátát programozni kell. Ön elfelejtett egy koordinátát, több, mint két koordinátát programozott, vagy egy koordinátát duplán programozott. **Error correction** Ellenőrizze az NC-mondatban a pólus-programozást
160-0022	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy lineáris-poláris mondatban a poláris sugarat duplán programozta **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0023	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy kör-poláris ciklusban (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) egy sugarat programozott. A sugár azonban a startpont pólushoz vett távolságán keresztül van meghatározva. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0024	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy rádiuszos kör-mondatban (G02, G03) nem programozott rsugarat. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-0025	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy kör forgási irányát hibásan programozta. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-0026	**Error message** Forgási irány hiányzik **Cause of error** Ön egy kört forgásirány nélkül programozott. **Error correction** Alapvetően mindíg programozza a DR-forgásirányt.
160-0028	**Error message** Érvénytelen Q-paraméter **Cause of error** Egy Q-paraméternek megadott index kívül esik a megengedett területen. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0029	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott NC-szintaktika nem támogatott **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-002A	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott NC-szintaktika nem támogatott **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-002B	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott NC-szintaktika nem támogatott **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-002C	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy szintaktikailag hibás NC-mondatot programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-0032	**Error message** Aritmetikai hiba **Cause of error** Hibás Q-paraméter-számítás: osztás 0-val, gyökvonás egy negatív értékből vagy hasonló **Error correction** Ellenőrizze a beírt értékeket.
160-0036	**Error message** Az NC mondat nem található **Cause of error** A mondatra ugrásban megadott mondat nem található. **Error correction** Adja meg újra a mondatra ugrás célját
160-003C	**Error message** A ciklus nem teljes **Cause of error** Ön egy nem teljes ciklus-definíciót programozott, vagy más NC-mondatokat fűzött be a ciklus-mondatok közé. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-003D	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott szintaktikai elem ebben az NC-mondatban nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-003E	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott szintaktikai elem ebben az NC-mondatban nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0048	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott NC-szintaktikát ez a vezérlés nem támogatja **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-0049	**Error message** Érintési pont nem elérhető **Cause of error** A mérési út során nem jött jel a tapintórendszertől **Error correction** Végezze el megfelelően az előpozícionálást és ismételje meg a tapintási folyamatot.
160-0054	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön az FN18 ID2000 funkcióban egy hibás rendszeradat-számot adott meg. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0055	**Error message** Szerszámcsere hibás **Cause of error** Egy nem használt szerszám lett engedélyezve **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
160-0056	**Error message** A szerszámtengely hiányzik **Cause of error** Ön egy szerszámsugár korrekcióval ellátott pozícionáló mondatot programozott anélkül, hogy előtte behívott volna egy szerszámot. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-0058	**Error message** A TOOL CALL ciklusa nincs definiálva **Cause of error** A ciklus egy szerszámváltás számára nem lett definiálva. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
160-0059	**Error message** A TOOL DEF ciklusa nincs definiálva **Cause of error** Ön nem definiált ciklust egy szerszámdefiníciónak. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
160-005A	**Error message** '%1' ismeretlen szerszámtípus **Cause of error** Az FN18 ID950 funcióban egy nem definiált szerszámtípus lett megadva. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
160-005D	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Az SQL BIND parancsban megadott oszlop adattípusai nem egyeznek meg a megadott paramétereivel. **Error correction** Vizsgálja felül a táblázat definícióját és változtassa meg az NC-programot.
160-0060	**Error message** A paraméter nincs oszloppal összekötve **Cause of error** Ön megkisérelt az SQL BIND-del egy olyan összeköttetést feloldani, ami nem létezik. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0061	**Error message** Rendszerhiba a fordítóban **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-0063	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott szintaktikai elem ebben az NC-mondatban nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-0064	**Error message** Táblázat-hozzáférés sikertelen **Cause of error** - A programozott SQL-rendelkezés szintaktikailag hibás - A megadott táblázatot nem lehetett megnyitni - A megadott táblázat hibásan van definiálva - A táblázat szimbolikus neve nincs definiálva - A táblázat nem tartalmazza a megadott oszlopot - Egy adatsort nem lehetett olvasni, mivel az lezárt **Error correction** Vizsgálja felül a táblázat definícióját és változtassa meg az NC-programot.
160-0065	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön az FN20 funkcióban egy teljesíthetetlen feltételt adott meg. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0067	**Error message** Hibás táblázat-hozzáférés **Cause of error** Egy belső vezérlési hiba lépett fel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-0068	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy szintaktikailag hibás SQL-utasítást programozott **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0069	**Error message** Előtolás hiányzik **Cause of error** Ön nem programozott előtolást, vagy 0 előtolást programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-006B	**Error message** A szerszám előtolási értéke hiányzik **Cause of error** Ön egy NC-mondatban F AUTO-t programozott, de a TOOL CALL-mondatban nem programozott előtolást. **Error correction** - Az előtolást az érintett NC-mondatban adja meg közvetlenül - A TOOL CALL-mondatot előtolással programozza
160-0073	**Error message** A programvégi SQL-Handle-ek még nem jelentek meg **Cause of error** Egy program be lett fejezve, de a táblázathoz való hozzáférések még aktívak voltak **Error correction** Fejezzen be a program vége előtt minden SQL-táblázathozzáférést az SQL COMMIT-tel, vagy az SQL ROLLBACK-kel
160-0082	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Ön egy pozícionáló mondatban az egyik tengelyt duplán programozta. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-0083	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Ön a tükrözés ciklusban az egyik tengelyt duplán programozta. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-0084	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Ön a 26-os ciklus definíciójában (tengelyfüggő méretarány) a méretaránynak vagy a méretváltozás kiinduló pontjának megadásakor az egyik tengelyt duplán programozta. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-0085	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Ön egy megközelítő, vagy induló mondatban egy tengelyt duplán programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-0086	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Egy koordinátaátszámító-ciklusban egy tengelyt duplán programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-0087	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Egy "TCH PROBE" tapintóciklusban egy tengely duplán van programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-0089	**Error message** Téves szám az FN17/FN18-ban **Cause of error** A szám-kombináció a rendszerdátumnál (FN17/FN18) nem megengedett. **Error correction** Ellenőrizze a renszerdátum számát és indexét.
160-008A	**Error message** Hibás tengelyindex az FN17/FN18-ban **Cause of error** Ön a rendszeradatok (FN17/FN18) írása/olvasása során egy hibás tengelyindexet adott meg. **Error correction** Ellenőrizze a renszerdátum indexét.

Hibaszám	Leírás
160-008B	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy NC-mondaton belül egy sugarat egy tiltott helyen programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-008C	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy NC-mondaton belül egy forgásirányt tiltott helyen programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-008F	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy NC-mondatban túl sok tengelypozíciót programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0091	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy APPR/DEO NC-mondatban több, mint 3 tengelypozíciót programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0092	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Az FN29-mondatban több, mint 8 érték lett programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0093	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön a nullpont-eltolás ciklusban túl sok pozíciót programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-0094	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A tengelyek szerinti arányosítás ciklusban túl sok pozíciót programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0095	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön a tengely szerinti méretarány ciklusban túl sok centrumkoordinátát programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0096	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön a tükrözés ciklusban túl sok tengelyt programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0099	**Error message** Az oszlopot egynél többször rendelték hozzá paraméterhez **Cause of error** Ön egy NC-programban egy oszlopnevet az "SQL BIND" parancs segítségével többször rendelt egy paraméterhez hozzá. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-009A	**Error message** A táblázat-oszlop nincs paraméterrel összekötve **Cause of error** Mielőtt Ön egy táblázat oszlopát SQL-parancsokkal (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH) felkeresi, azt az SQL BIND, SQL SYSBIND, vagy egy megfelelő konfigurációs dátum segítségével egy értékkel össze kell kötni. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-009B	**Error message** Oszlop nincs definiálva **Cause of error** Egy táblázat oszlopának nincs oszlopleírása **Error correction** Vizsgálja felül a táblázat definícióját.
160-009C	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Az NC-programban programozott FN-funkció nem támogatott **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-009E	**Error message** Tengelyválasztás téves **Cause of error** Hibás érték az FN17: SYSWRITE ID 212-nek **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-009F	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön túl sok tengelyt programozott egy visszaállító érték beállításához. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00A0	**Error message** Az orsó nem forog **Cause of error** Ön behívott egy megmunkálóciklust; de az orsó áll. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00A1	**Error message** Hibás szerszám-indexet programoztak be **Cause of error** Hibás szerszám-indexet programoztak be **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-00A2	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A nyersdarab definíciója hibás **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00A3	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Ön a nyersdarab definíciója során egy tengelyt duplán programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00A4	**Error message** Tengelyválasztás téves **Cause of error** Érvénytelen tengely a nyersdarab definíciójában **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00A5	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** A programozott szintaktikai elem az NC-mondatban nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00A6	**Error message** Ciklus nincs telepítve **Cause of error** A programozott ciklus nincs installálva **Error correction** Ellenőrizze az installált ciklusokat és változtassa meg az NC-programot.
160-00A7	**Error message** Rendszerhiba a fordítóban **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
160-00A8	**Error message** Rekurzív címkehívás **Cause of error** Ön megkisérelte egy alprogramon belül azt a címkét hívni, amelyikkel ez az alprogram kezdődik. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot. Egy alprogram nem hívhatja meg magát.
160-00A9	**Error message** Nem megfelelő mérőtapintó **Cause of error** A kívánt mérőciklust nem lehet a jelenleg aktív tapintóval végrehajtani. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00AA	**Error message** Túl mély egymásba ágyazás a programban **Cause of error** A program összetettsége a CALL LBL, vagy a CALL PGM miatt túl nagy, valószínűleg egy rekurzív behívás miatt. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00AB	**Error message** Rekurzív programhívás **Cause of error** Ön megkisérelte egy NC-programon belül magát ezt az NC-programot alprogramként behívni. Ön megkisérelt egyet az NC-programok közül, amiket az aktuális NC-program behívott, újra behívni. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot. Egy NC-program nem hívhatja meg magát.
160-00AC	**Error message** Ezen a gépen nem lehetséges **Cause of error** A kívánt parancsot ezen a gépen nem lehet végrahajtani, vagy a konfiguráció hibás. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját, vagy (ha a hiba egy NC-programban lépett fel) változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-00AD	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy kontúrdefinícióban egy nem megengedett szintaktikai elemet programozott. Csak elmozgatás-parancsok (kivéve APPR/DEPT) és Q-paraméter-számítás megengedettek. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00AE	**Error message** Érvénytelen érték **Cause of error** Ön megkisérelt egy változóhoz egy tiltott értéket hozzárendelni. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00AF	**Error message** Nem deklarált string-változó **Cause of error** Ön egy string-változót használt anélkül, hogy előtte deklarálta volna azt. **Error correction** Változtassa meg az NC programot. Minden string-változót annak első felhasználása előtt a DECLARE STRING-gel deklarálni kell.
160-00B0	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy kontúrdefiníciót nem előírásszerűen fejezett be. **Error correction** Változtassa meg az NC programot. Címkén keresztül definiált kontúrokat a 0 címkével kell befejezni.
160-00B1	**Error message** Az írás nem lehetséges **Cause of error** Ön az FN17:SYSREAD-en, vagy az SQL SYSBIND és SQL FETCH-en keresztül megpróbált egy olyan rendszerparaméterbe írni, ami csak olvasható. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-00B2	**Error message** Túl hosszú string **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan stringet egy táblázatba írni, ami túl hosszú a táblázat megfelelő oszlopához. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00B3	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Az NC-mondatban hiányzik egy rendkívül fontos szintaktikai elem. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00B4	**Error message** Hibás formátumfájl **Cause of error** Az FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) formátumfájlja nem megfelelő formátumú. **Error correction** Javítsa ki a formátumfájlt
160-00B5	**Error message** Hibás formátumfájl **Cause of error** Az FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) formátumfájlja nem megfelelő formátumú. A megadott sorban a Q-paraméterek és más kulcsszavak nem egyeznek a formátum-stringben lévő kiegészítő karakterekkel. Vegye figyelembe: - Ha a formátum-stringben egy %%-karaktert nem formátummegadásként kell értelmezni, Önnek ahhoz \%%-ot kell írnia. - Minden sorban elsőként az összes olyan kulcsszónak kell állnia, amelyek kimenő adatot hoznak létre (pl.: HOUR, Q14, ...), aztán azoknak, amelyek nem generálnak kimenő adatot (pl.: M_CLOSE). **Error correction** Javítsa ki a formátumfájlt

Hibaszám	Leírás
160-00B6	**Error message** Hibás formátumfájl **Cause of error** Az FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) formátumfájlja nem megfelelő formátumú. A megadott sor több különböző nyelv számára tartalmaz kulcsszavakat. **Error correction** Javítsa ki a formátumfájlt Minden sor egy nyelv számára legfeljebb egy kulcsszót tartalmazhat.
160-00B7	**Error message** Hibás formátumfájl **Cause of error** Az FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) formátumfájlja nem megfelelő formátumú. A megadott sor egy ismeretlen kulcsszót tartalmaz. **Error correction** Javítsa ki a formátumfájlt
160-00B8	**Error message** Hibás formátumfájl **Cause of error** Az FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) által generált szöveg túl hosszú. Maximális engedélyezett hossz: 1024 karakter. **Error correction** Javítsa ki a formátumfájlt Ha szükséges, ossza fel több FN16-parancsra a kimenő adatokat.
160-00B9	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**
160-00BA	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** Ön megkisérelt hozzáférni egy olyan fájlhoz, ami a HEIDENHAIN-nak vagy a gép gyártójának van fenntartva. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-00BB	**Error message** Hibás CFGREAD **Cause of error** A próbálkozás, hogy CFGREAD-en keresztül olvasson be konfigurációs dátumot, nem sikerült. Lehetséges, hogy a kívánt konfigurációs dátum nem létezik, vagy más a típusa. **Error correction** Ellenőrizze a név (TAG), a kulcs (KEY) és a kívánt attribútum (ATTR) írásmódját, és hogy a kívánt dátum a megfelelő típusú legyen: A numerikus képletekben csak olyan adatokat lehet olvasni, amiket át lehet alakítani számformátumba (számok és logikai változók), sztring-képletekben csak olyan adatokat, amiket át lehet alakítani sztringgé (sztring, bool és felsorolás).
160-00BC	**Error message** A szerszámmeghatározás hiányzik **Cause of error** Ön egy szerszámbehívásban (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) olyan szerszám számot programozott, amihez nincs szerszámdefiníció (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) a programban. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00BD	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön a megadott NC-mondatban egy nem feltétlenül szükséges koordinátát programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00BE	**Error message** Hibás tapintó típus **Cause of error** Ön a mérőtapintó típusának egy érvénytelen számot adott meg. Valószínűleg a mérőtapintó adatai vagy egy ciklus hibás. **Error correction** Javítsa ki a mérőtapintó típusát. (adott esetben az ügyfélszolgálaton keresztül)

Hibaszám	Leírás
160-00BF	**Error message** CYCL DEF hibás **Cause of error** Az egy ciklusban felhívó paraméterként megadott Q-paraméterek ellentmondásosak. Adott esetben a ciklus hibásan van konfigurálva, esetleg Ön csak hibásan programozta azt. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot az NC-szerkesztőben. Ha a hibát ezáltal nem lehet megszüntetni, értesítse az ügyfélszolgálatot.
160-00C0	**Error message** %1 **Cause of error** Egy NC-programban, vagy ciklusban az FN14 (DIN/ISO: D14) funkció által egy hiba lett kikényszerítve. **Error correction** Keresse meg a kezelési útmutatóban a hiba leírását, indítsa újra a programot, miután Ön kijavította a hibát.
160-00C1	**Error message** FN14 hiba szöveg nélkül **Cause of error** Ön egy NC-programban, vagy ciklusban az FN14 (DIN/ISO: D14) funkció által egy hibát kényszerített ki. A hibaüzenetként mutatandó stringváltozó nem létezik. **Error correction** Javítsa ki az FN14-funkciót az NC-programban. Értesítse a gép gyártóját, ha a hibaüzenet egy ciklusból származik.
160-00C2	**Error message** FN14 hiba szöveg nélkül **Cause of error** Ön egy NC-programban, vagy ciklusban az FN14 (DIN/ISO: D14) funkció által egy hibát kényszerített ki. A megadott hibaszámhoz hiányzik a kiegészítő információ. **Error correction** Javítsa ki az FN14-funkciót az NC-programban. Értesítse a gép gyártóját, ha a hibaüzenet egy ciklusból származik.
160-00C3	**Error message** M funkció nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy M-funkciót egy olyan számmal programozott, ami ebben a vezérlésben nem megengedett. **Error correction** Javítsa ki az M-funkció számát

Hibaszám	Leírás
160-00C4	**Error message** Nincs kiválasztva program **Cause of error** Ön megkisérelt a CALL SELECTED-del behívni egy NC-programot, de semmi nem volt kijelölve. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-00C5	**Error message** A szerszám nincs definiálva **Cause of error** Ön egy olyan szerszámot hívott be, mely a szerszám táblázatban nincs definiálva. **Error correction** - Egészítse ki a szerszám táblázatot a hiányzó szerszámmal. - Használjon másik szerszámot.
160-00C6	**Error message** Téves szerszámadatok **Cause of error** Hibás szerszámadatok **Error correction** Javítsa ki a szerszámtáblázatot
160-00C7	**Error message** Érvénytelen érték **Cause of error** Ön egy funkcióban egy paraméternek egy nem megengedett értéket adott meg. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot
160-00C8	**Error message** Ciklus hibás **Cause of error** Ön egy ciklusban hibásan adott meg egy rendszer-ugráscímet. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
160-00C9	**Error message** Érvénytelen táblázatérték **Cause of error** Ön megkisérelt egy SQL-táblázatba egy nem megengedett értéket írni. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-00CA	**Error message** Érvénytelen SQL Handle **Cause of error** Ön egy SQL-parancs során egy érvénytelen SQL-handle-t adott meg a tranzakciónak. Lehetséges, hogy a tranzakció soha nem volt sikeresen megnyitva, vagy a tranzakció már a COMMIT vagy ROLLBACK-en keresztül be lett fejezve. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-00CB	**Error message** A kiválasztott fájl/program nem nyitható meg **Cause of error** A fájl nyitása során egy hiba lépett fel. **Error correction** Bizonyosodjon meg arról, hogy a fájl létezik, hogy a megadott útvonal helyes és hogy a fájl olvasható formátummal rendelkezik.
160-00CC	**Error message** A rendszerfájl nem nyitható meg **Cause of error** Egy rendszer-fájl nyitása során egy hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-00CD	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Ön egy NC-programban egy olyan szintaktikai elemet használt, ami csak egy kontúr-definíciós programon belül megengedett. **Error correction** Állítson elő kontúr-definíciós programot vállassza ki a SEL CONTOUR-ral.

Hibaszám	Leírás
160-00CE	**Error message** Nem áll rendelkezésre azonosító az FN17/FN18-hoz **Cause of error** A megadott azonosító a rendszerdátumnál (FN17/FN18) ennél a csatornánál nem áll rendelkezésre, mert hiányoznak a megfelelő konfigurációs adatok. **Error correction** Ellenőrizze a rendszerdátum azonosítóját vagy hajtsa végre az NC-programot egy másik csatornán. Amennyiben Önnek tényleg egy rendszerdátumra van szüksége ezzel az azonosítóval, foruljon az ügyfélszolgálathoz.
160-00CF	**Error message** NC parancs nem áll rendelkezésre **Cause of error** A megadott parancs nem áll rendelkezésre, mert a megfelelő konfigurációs adatok hiányoznak. Valószínűleg az ezen a gépen nem támogatott. **Error correction** Módosítsa az NC programot vagy értesítse a gép gyártóját.
160-00D0	**Error message** M128 / M129 itt nem engedélyezett **Cause of error** Amíg a sugárkorrekció (RR/RL illetve G41/G42) aktív, addig nem megengedett a TCPM (M128/M129) átkapcsolása. **Error correction** Aktiválja illetve deaktiválja a TCPM-t a sugárkorrekció megkezdése előtt vagy a sugárkorrekció befejeztével.
160-00D1	**Error message** 3D szerszámkorrekció hibás **Cause of error** Az LN mondatok (Face Milling) nem megengedettek az egyszerű sugárkorrekcióval együtt. **Error correction** Amennyiben végre szeretné hajtani a Face Milling-t: Kapcsolja ki a sugárkorrekciót Amennyiben végre szeretné hajtani Perpheral Milling-t: Kapcsolja be a TCPM-t (M128).

Hibaszám	Leírás
160-00D2	**Error message** Csak az alprogramban engedélyezett **Cause of error** Az alkalmazott mondattan csak az olyan alprogramokban lehetséges, melyeket a rendszer CALL PGM segítségével hív fel illetve csak ciklusokban lehetséges, nem pedig a főprogramban. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-00D3	**Error message** A változó a hívó programban nincs definiálva **Cause of error** Ön egy alprogramban olyan változót kívánt megváltoztatni, mely a behívott programban nincs deklarálva. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-00D4	**Error message** A tapintórendszer szerszámtengelye nincs definiálva **Cause of error** Ön egy tapintóciklust hívott fel anélkül, hogy előtte definiálta volna a mérőtapintó szerszámtengelyét. **Error correction** Hajtsa végre a TOOL CALL-t a megfelelő szerszámtengellyel.
160-00D5	**Error message** '%3' OEM ciklus nincs definiálva **Cause of error** Ön egy nem konfigurált OEM rendszer ciklust kívánt behívni. **Error correction** Egészítse ki a hiányzó OEM rendszer ciklust a konfigurációban vagy javítsa ki a behívást tartalmazó NC programot.
160-00D6	**Error message** Technológiai adatok hiányoznak a kontúrzseb-megmunkáláshoz **Cause of error** Minden 21, 22, 23, 24-es megmunkálási ciklus előtt egy 20-as ciklust kell programozni. **Error correction** Programozza a 20-as ciklust

Hibaszám	Leírás
160-00D7	**Error message** SQL szerver állapota inkonzisztens **Cause of error** Az interpreterben nyitott tranzakciók találhatóak az SQL szerverhez, melyek a valóságban már bezáródtak. **Error correction** Ellenőrizze, hogy az SQL táblázatokban lévő adatok egyeznek-e az Ön elvárásaival.
160-00D8	**Error message** Opció nincs engedélyezve **Cause of error** A programozott funkció nem megengedett a vezérlésnél vagy csak opcióként áll rendelkezésre. **Error correction** - Engedélyezze az opciót - Javítsa ki az NC-programot.
160-00D9	**Error message** Csak a ciklusban engedélyezett **Cause of error** Az alkalmazott szintaktika csak ciklusokban megengedett, fő- vagy alprogramokban nem. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-00DA	**Error message** A PLC változóhoz való hozzáférés sikertelen **Cause of error** A PLC változókhoz való hozzáférés kísérlete sikertelen volt. Előfordulhat, hogy a kívánt változó nem is létezik. **Error correction** Ellenőrizze, hogy helyesen írta-e le a változó szimbólikus nevét és hogy a változó definiálva van-e a PLC-ben.
160-00DB	**Error message** A PLC változóhoz való hozzáférés sikertelen **Cause of error** Valamely PLC változóhoz való hozzáférés kísérlete sikertelen volt, mivel a változó típusú nem egyezik meg az elvárt típussal. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-00DC	**Error message** Fordulatszám téves **Cause of error** A programozott orsófordulatszám nem a megadott orsófordulatszám-raszterben van. **Error correction** Adjon meg megfelelő fordulatszámot.
160-00DD	**Error message** Mélység előjelét ellenőrizni! **Cause of error** A ciklust csak negatív irányban lehet végrehajtani (Ciklus 204: pozitív irány), mivel a displayDepthErr konfigurációs paraméter "on"-ra van állítva. **Error correction** - A ciklus végrehajtásához adja meg a mélységet negatív (Ciklus 204: pozitív) értékként - Állítsa a displayDepthErr konfigurációs paramétert "off"-ra, hogy a ciklust pozitív irányban (Ciklus 204: negatív irányban) végrehajthassa - A Ciklus 240-ben adja meg az átmérőt negatív értékként, hogy a megmunkálást a szerszámtengely negatív irányában elvégezhesse.
160-00DE	**Error message** A program módosult **Cause of error** Az aktuális NC program vagy azon NC programok egyike, mely az aktuális NC programot behívta, módosult. A programba való újbóli belépés ezért nem lehetséges. **Error correction** Válassza ki a kívánt helyet a programba való visszalépéshez a GOTO funkcióval vagy a programközi indítás funkcióval.
160-00DF	**Error message** R+ (G43) vagy R- (G44) itt tiltott **Cause of error** Az R+ vagy R- sugárkorrekciót aktív RR vagy RL esetén nem lehet alkalmazni. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-00E0	**Error message** FZ a 0 fogszámmal programozva **Cause of error** Az FZ-vel Ön fogankénti előtolást definiált, de a szerszámtáblázatban nincs fogszám definiálva. **Error correction** Egészítse ki a szerszám-táblázatban a CUT oszlopot az aktív szerszám számára.
160-00E1	**Error message** FU/FZ kombinációja M136-tal inch-programokban nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelte az FU-t vagy FZ-t (előtolás inch/fordulatban ill. inch/fogban) az M136-tal (előtolás 0,1 inch/fordulat) összefüggésben használni. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00E2	**Error message** PGM CALL tiltott **Cause of error** Alprogramok behívása a CALL PGM-en keresztül pozícionálás kézi megadás üzemmódban nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-00E3	**Error message** S ford.szám nagyobb, mint NMAX a sz.tábl-ból **Cause of error** Ön egy olyan S fordulatszámot adott meg, mely nagyobb az adott szerszámra a szerszámtáblázatban meghatározott maximális fordulatszámnál. **Error correction** - Adjon meg kisebb S fordulatszámot - Módosítsa a maximális fordulatszámot a szerszámtáblázat NMAX oszlopában.
160-00E4	**Error message** A tapintó ciklus indításakor a tapintó már kilendült **Cause of error** Ön megkísérelt egy tapintóciklust indítani, holott a tapintócsap még kitérített helyzetben van. **Error correction** Növelje meg a visszatérés útját

Hibaszám	Leírás
160-00E5	**Error message** A tengely helyzete nem állapítható meg **Cause of error** A tapintási pont helyzete nem olvasható. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-00E6	**Error message** Hiányzó szerszámadatok! **Cause of error** Az adatok az aktuális szerszámhoz nem állnak rendelkezésre - a szerszám nem található meg a szerszám táblázatban. Ilyenkor ne futtasson le programokat! **Error correction** - Gondoskodjon arról, hogy a kívánt szerszám bekerüljön a szerszámtáblázatba. Módosítsa adott esetben a szerszámtáblázatot. - Nyugtázza a hibaüzenetet. - A TOOL CALL-t egy meglévő szerszámra hajtsa végre.
160-00E7	**Error message** Növekményes megadás nem engedélyezett **Cause of error** Ön a PATTERN DEF mondatban az első pozíciót vagy egy pozíciót a mintadefiníció után növekményesen definiálta. **Error correction** Alapvetően az alábbiakat abszolút módon programozza a PATTERN DEF-ben: - az első pozíciót - egy minta utáni következő pozíciót
160-00E8	**Error message** Ponttáblázat megváltozott **Cause of error** Egy SEL PATTERN-nel megadott ponttáblázat a program futása alatt megváltozott. Ez nem megengedett, mert a geometria-előszámítás miatt a változások adott esetben már nem vehetők figyelembe. **Error correction** Indítsa újra a programot.
160-00E9	**Error message** M funkció a CYCL CALL PAT mondatban nem engedélyezett **Cause of error** A CYCL CALL PAT mondatban egy olyan M funkció lett programozva, ami ott nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-00EA	**Error message** CYCL CALL PAT nem lehetséges a választott ciklussal **Cause of error** A választott ciklus a CYCL CALL PAT-tal történő megmunkáláshoz nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00EB	**Error message** A CYCL CALL PAT rekurzív behívása **Cause of error** Egy pontminta-megmunkáláson belül további CYCL CALL PAT mondat található. **Error correction** Javítsa ki az NC programot.
160-00EC	**Error message** Sugárkorrekció a CYCL CALL PAT előtt nem engedélyezett **Cause of error** A vezérlés egy minta pontjaira nem tud sugárkorrekcióval ráközelíteni. Egy CYCL CALL PAT-mondat előtt ill. a mondat által behívott ciklus végén nem lehet sugárkorrekció bekapcsolva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-00ED	**Error message** A pontminta behívása vagy definíciója hibás **Cause of error** Egy CYCL CALL PAT vagy PATTERN DEF mondatot nem lehetett végrehajtani, mert: - a TOOL CALL-lal programozott megmunkálási sík nem támogatott vagy - a ponttáblázat ill. egy mintadefiníció a PATTERN DEF-fel hibás. **Error correction** Ellenőrizze, majd szükség esetén javítsa ki az NC programot ill. a ponttáblázatot.
160-00EE	**Error message** Nincs pontminta definiálva **Cause of error** A CYCL CALL PAT-t csak azután lehet változtatni, ha előbb a SEL PATTERN-nel vagy a PATTERN DEF-fel pontminta került kiválasztásra. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-00EF	**Error message** M136 nem megengedett **Cause of error** Az M136 a kiválasztott ciklussal együtt nem megengedett. **Error correction** Javítsa ki az NC programot.
160-00F0	**Error message** READ KINEMATICS vagy WRITE KINEMATICS hibás behívása **Cause of error** Ön a READ KINEMATICS ill. WRITE KINEMATICS parancsot nem megfelelően programozta. A lehetséges okok: - A "KEY" alatt megadott karakterlánc ismeretlen elemet, vagy az elemek nem megfelelő számát tartalmazza - A gépi kinematika a programozott adatokkal történő írása nem megengedett vagy még nem támogatott **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
160-00F1	**Error message** FUNCTION PARAXCOMP vagy PARAXMODE hibás **Cause of error** Ön tengelyadat nélkül programozott FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY-t vagy FUNCTION PARAXCOMP MOVE-t ill. a FUNCTION PARAXMODE-nál kevesebb, mint három tengelyt adott meg. **Error correction** - Adjon meg a FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY-nál ill. FUNCTION PARAXCOMP MOVE-nál legalább egy tengelyt. - Adjon meg a FUNCTION PARAXMODE-nál pontosan három tengelyt. - Javítsa ki az NC-programot
160-00F2	**Error message** M118/M128 egyidejűleg nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelte az M118-cal a kézikerék szuperponálást aktív TCPM mellet aktiválni. **Error correction** Az M118 és az M128 nem lehet egyszerre aktív, változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-00F3	**Error message** M118/M128 egyidejűleg nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelte az M118-cal a kézikerék szuperponálást aktív TCPM mellet aktiválni. A TNC inaktiválta a kézikerék-szuperponálást. **Error correction** Az M118 és az M128 nem lehet egyszerre aktív, változtassa meg az NC programot.
160-00F4	**Error message** Aktív program megváltoztatva **Cause of error** Ön megváltoztatta az aktív NC-programot, és még nem mentette azt. **Error correction** Mentse le a nem mentett NC-programot és indítsa újra.
160-00F5	**Error message** Behívott program megváltoztatva **Cause of error** Ön megváltoztatott és még nem mentett egy olyan NC-programot, amit a program futása során egy másik NC-program hívott be. **Error correction** Mentse le a behívott NC-programot és indítsa újra a főprogramot.
160-00F6	**Error message** NC mondat tiltott maróüzemben **Cause of error** Ön egy olyan NC-mondatot programozott, ami a maró üzemmódban nem megengedett. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-00F7	**Error message** NC mondat tiltott forgácsolóüzemben **Cause of error** Ön egy olyan NC-mondatot programozott, ami az esztergáló üzemmódban nem megengedett. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
160-00F8	**Error message** Átkapcsolás maró- vagy esztergáló üzemre nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt aktív szerszámsugár-korrekció mellett az esztergáló és a maró üzemmód között átkapcsolni. **Error correction** A maró vagy esztergáló ciklus előtt oldja fel a sugárkorrekciót.
160-00F9	**Error message** FUNCTION TURNDATA aktív szerszámra nem megengedett **Cause of error** Ön a TURNDATA FUNCTION-nal megkisérelt egy eszterga-szerszámkorrekciót marószerszámhoz programozni. **Error correction** A FUNCTION TURNDATA programozása előtt hívjon be esztergáló szerszámot.
160-00FA	**Error message** M136 nem megenged. **Cause of error** Ön aktív M136 mellett megkisérelt a 19-es ciklussal vagy a PLANE-funkcióval összefüggésben billentő mozgást végrehajtani. **Error correction** Inaktiválja a billentés előtt az M136-ot
160-00FB	**Error message** Az orsóford.számot konfigurálatlan orsóhoz állították be **Cause of error** Ön megkisérelt egy orsófordulatszámot programozni, de az aktív kinematikához nincs orsó programozva. **Error correction** Válasszon ki orsóval programozott kinematikát vagy változtassa meg az NC-programot.
160-00FC	**Error message** 0 fordulatszám nem megengedett **Cause of error** Ön a merevszárú menetfúrás vagy a menetmetszés ciklust 0 programozott orsófordulatszámmal hívta be. **Error correction** Programozzon 0-nál nagyobb orsófordulatszámot.

Hibaszám	Leírás
160-00FD	**Error message** FT vagy FMAXT előtolás tiltva van **Cause of error** Ön egy előtolást FT-vel vagy FTMAX-szal definiált, de a kapcsolat az APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT-vel nem megengedett. **Error correction** FT vagy FTMAX helyett használjon más előtolási definíciókat.
160-00FE	**Error message** Globális Q par. nincs definiálva **Cause of error** A programfutás (program teszt) során megállapításra került, hogy egy globálisan érvényes Q paramétert nincs definiálva. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a program fejlécében minden szükséges globális paramétert megadott-e, szükség esetén egészítse ki azt.
160-00FF	**Error message** M-funkció a CYCL CALL POS-mondatban tiltott **Cause of error** Ön a CYCL CALL POS-mondatban egy olyan M funkciót programozott, ami ott nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
160-0100	**Error message** CYCL CALL POS tiltott aktív ciklusban **Cause of error** Az aktív megmunkálási ciklus a CYCL CALL POS-val kombinálva nem megengedett. **Error correction** Hívja be a ciklust M99-cel vagy CYCL CALL-lal
160-0101	**Error message** CYCL CALL PAT sugárkorrekcióval nem megengedett **Cause of error** Ön egy CYCL CALL POS-mondatot definiált, de aktív egy szerszámsugár-korrekció. **Error correction** Oldja fel a szerszámsugár-korrekciót a CYCL CALL POS-mondat előtt

Hibaszám	Leírás
160-0102	**Error message** CYCL CALL PAT vagy CYCL CALL POS: Nincs munkairány definiálva **Cause of error** Ön egy ciklusdefiníció során nem definiált egyértelmű munkairányt. **Error correction** Ellenőrizze az utolsó ciklus-definíciókat (Q201, Q249, Q356 és Q358 paramétereket).
160-0103	**Error message** Teng.szög különb. a bill.szögtől **Cause of error** - Bázispont megadása megmunkálási sík billentése során inaktív: A billentett tengelyek állása nem egyenlő 0°-kal. - Bázispont megadása megmunkálási sík billentése során inaktív: Az elforgatott tengelyek állása nem egyezik meg az aktív szögértékekkel. **Error correction** - Mozgassa az elforgatott tengelyeket az alaphelyzetbe. - Mozgassa el az elforgatott tengelyeket a megfelelő helyzetbe, vagy állítsa be az elforgatott tengelyek helyzetét.
160-0104	**Error message** A konfigurációs adatok betöltése vagy kiolvasása nem lehetséges **Cause of error** This function is not supported in the Test Run operating mode or by the editor graphics. **Error correction**
160-0105	**Error message** Preset összeférhetetlen az aktuális gépállapottal **Cause of error** The active preset contains at least one value unequal to zero, which is not allowed because of the present machine condition. The control did not activate this preset. **Error correction** Check the current preset and change if required.

Hibaszám	Leírás
160-0106	**Error message** NC funkció nem engedélyezett **Cause of error** A mondatra ugrás folyamán a rendszer egy olyan NC funkciót hajtott végre, melyet nem lehet az ugrás közben alkalmazni (pl. M142, M143). **Error correction** - Amennyiben lehetséges, törölje ki az Nc funkciót a programból, majd ismételten indítsa el a mondatra ugrást. - Amennyiben különböző részprogramok behívására szolgáló vezérlő programról van szó, úgy a kívánt részprogramot egyesével indítsa el.
160-0107	**Error message** Esztergakésekhez érvénytelen korrekció **Cause of error** You programmed M128 (TCPM) together with an RL (G41)/ RR (G42) radius compensation or an LN block. This function is not supported in connection with turning tools. **Error correction** Edit the NC program.
160-0108	**Error message** A 0 fordulatszám nem megengedett **Cause of error** Ön 0 értékkel programozott orsófordulatszámot. **Error correction** Definiálja az S fordulatszámot mindíg 0-nál nagyobbra.
160-0109	**Error message** A 0 fordulatszám nem megengedett **Cause of error** Forgácsolás mód aktiválva: - Ön a FUNCTION TURNDATA SPIN-nel 0 fordulatszámot programozott. - Ön a FUNCTION TURNDATA SPIN-nel állandó VC forgácsolási sebességet programozott, de nem adott meg VC sebességet. - Ön a FUNCTION TURNDATA-val állandó fordulatszámot (VCONST:OFF) határozott meg, de nem adott meg S fordulatszámot. **Error correction** - programozza az S fordulatszámot mindíg 0-nál nagyobbra. - Állandó forgácsolási sebességnél (VCONST:ON) mindíg adjon meg VC forgácsolási sebességet. - Állandó fordulatszámnál (VCONST:OFF) mindíg adjon meg S fordulatszámot.

Hibaszám	Leírás
160-010A	**Error message** A programrész ismétlések számának 0 lett beadva **Cause of error** In a CALL LBL statement (DIN/ISO: L x,y), you defined the number of program part repeats with 0. **Error correction** - Define a number of repeats between 1 and 9999. - Define a subprogram call without entering repetitions.
160-010B	**Error message** Nincs aktív esztergaszerszám **Cause of error** A TNC az aktív szerszám adataival a funkciót nem tudja végrehajtani. **Error correction** - Váltsa be az esztergakést. - Ellenőrizze a TYPE oszlopot az esztergálószerszám-táblázatban.
160-010C	**Error message** Szerszámadatok ellentmondásosak **Cause of error** Ön megkisérelt egy esztergaszerszámot olyan adatokkal behívni, amelyek csak marószerszámokhoz megengedettek: pl. - S orsófordulatszám - DL, DR, DR2 ráhagyások **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
160-010D	**Error message** Szerszámadatok aktiv esztergáló üzemmód esetén ellentmondásosak **Cause of error** Aktív esztergáló üzemmódban (FUNCTION MODE TURN) a következő műveletek nem megengedettek: - A szerszámorsó orsófordulatszámának meghatározása (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - A szerszám tengelyirányának meghatározása (pl. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) **Error correction** Javítsa ki az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-010E	**Error message** Hibás fájltípus **Cause of error** The type of entered data is not permissible in this application. **Error correction** Please check whether the file has the correct extension.
160-010F	**Error message** A spline interpoláció nem támogatott **Cause of error** Ön egy spline-ként leírt NC mondatot próbált végrehajtani. A vezérlő nem támogatja ezt a mondatformátumot. **Error correction** Válasszon spline interpoláció nélküli NC programot vagy módosítsa az NC programot.
160-0110	**Error message** FN27/FN28: nincs kiválasztott táblázat **Cause of error** Ön megkisérelt az FN27 segítségével egy táblázatba írni, illetve az FN28 segítségével egy táblázatból olvasni, holott nem nyitott meg egyetlen egy táblázatot sem. **Error correction** Nyissa meg a kívánt táblázatot az FN26-val.
160-0111	**Error message** FN27/FNF28: A mező nem numerikus **Cause of error** Ön megkisérelt az FN27 illetve FN28 funkcióval egy nem numerikus mezőbe írni, illetve egy nem numerikus mezőből olvasni. **Error correction** Az írási illetve olvasási műveletek csak numerikus mezőkkel kapcsolatban lehetségesek.
160-0112	**Error message** MDI: sugárkorrekció nem lehetséges **Cause of error** Az MDI üzemmódban a szerszámsugár korrekció nem megengedett. **Error correction** Javítsa ki az NC mondatot

Hibaszám	Leírás
160-0113	**Error message** A címke nem található A címke nem található **Cause of error** Ön a 14-es ciklussal egy nem létező címkét próbált előhívni. **Error correction** A 14-es ciklusban változtassa meg a számot vagy a nevet vagy illessze be a hiányzó címkét
160-0114	**Error message** A címke nem található A címke nem található **Cause of error** Ön a FUNCTION TURNDATA BLANK LBL-lel egy nem létező címkét próbált előhívni. **Error correction** A FUNCTION TURNDATA mondatban változtassa meg a számot vagy a nevet vagy illessze be a hiányzó címkét.
160-0115	**Error message** Túl sok vertikális profil lett programozva **Cause of error** A kiválasztott felületi profil túl sok függőleges profilt tartalmaz. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-0116	**Error message** Érvénytelen interpolációs mód **Cause of error** Egyáltalán nem programoztak interpolációs módot vagy nem támogatott módot programoztak. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-0117	**Error message** Túl sok tengely lett programozva **Cause of error** Ön a tengelypárhuzamos interpolációban túl sok tengelyt programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot

Hibaszám	Leírás
160-0118	**Error message** A síkprofil definíciója hibás **Cause of error** A kiválasztott kontúr nem használható egy profilfelület síkprofiljaként. A síkprofil csak egyetlen részkontúrból állhat. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-0119	**Error message** A kör kiszámítása nem sikerült **Cause of error** A megadott koordinátákból nem lehetett kört számítani. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-011A	**Error message** Nincs aktív szerszámbemérő tapintó **Cause of error** Ön megpróbált egy szerszámbemérő tapintóra átkapcsolni, pedig ilyet még nem aktivált. **Error correction** Aktiválja a szerszámbemérő tapintót.
160-011B	**Error message** Kontúron belüli paraméter nincs inicializálva **Cause of error** Az aktuális programban meghatározott kontúron belül nem lehet ennek a programnak a QL paraméteréhez hozzáférni. **Error correction** A felhasznált QL paramétert definiálja a kontúrdefiníción belül, vagy használjon globálisan ható Q paramétert.
160-011C	**Error message** Tapintórendszer nem definiált **Cause of error** - Ön egy olyan tapintórendszert hívott be, ami nincs a tapintórendszer-táblázatban definiálva. - A tapintórendszer-táblázat nem létezik, vagyírásvédett. **Error correction** - Egészítse ki a tapintórendszer-táblázatot a hiányzó tapintórendszerrel. - Állítsa elő a tapintórendszer-táblázatot, vagy oldja fel az írásvédelmet.

Hibaszám	Leírás
160-011D	**Error message** Szerszám nem definiált **Cause of error** Ön egy olyan szerszámot hívott be, mely a szerszám táblázatban nincs definiálva. **Error correction** - Egészítse ki a szerszám táblázatot a hiányzó szerszámmal. - Használjon másik szerszámot.
160-011E	**Error message** Esztergakés hiányosan definiálva **Cause of error** - Ön egy olyan esztergaszerszámot hívott be, ami nincs az esztergaszerszám-táblázatban nincs vagy nem teljesen van definiálva. - Az esztergaszerszám-táblázat nem létezik, vagy hibás. **Error correction** - Egészítse ki a esztergaszerszám-táblázatot a hiányzó szerszámmal. - Állítsa elő ill. javítsa ki a esztergaszerszám-táblázatot.
160-011F	**Error message** Mozgási tartomány nincs definiálva **Cause of error** Megkisérelt olyan mozgási tartományra kapcsolni, amely a konfigurációban nem lett a CfgWorkingRange-vel definiálva. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
160-0120	**Error message** DATA ACCESS sikertelen **Cause of error** Hibás útvonal lett a DATA ACCESS-nek megadva, vagy nincs hozzáférési jogosultság. **Error correction** - Javítsa ki a DATA ACCESS-nek programozott útvonalat - Tolja el az NC-programot a PLC-partícióra
160-0121	**Error message** A címke nem található **Cause of error** A nyersdarab definícióban (NC mondat: BLK FORM ROTATION) nem létező címkére történik hivatkozás. **Error correction** - Módosítsa az NC programot: javítsa ki a címkére hivatkozást vagy illessze be a hiányzó címkét.

Hibaszám	Leírás
160-0122	**Error message** Ellentmondásos M-funkciók **Cause of error** Megkisérelt egy NC-mondatban több, egyszerre működő M-funkciót kiadni, amik egymást kioltják. Például nem lehetséges M3-at és M4-et ugyanabban az NC-mondatban programozni, mivel mindkettő a mondat elején van hatással. Ezzel szemben M3 és M5 megengedett egy mondatban, mivel M3 a mondat elején és M5 a mondat végén hat. A gép gyártója állapítja meg, melyik M-funkciók oltják ki egymást. **Error correction** Javítsa ki az NC programot.
160-0123	**Error message** %1 típus alias-sztóbja nincs konfigurálva **Cause of error** A megadott parancs nem áll rendelkezésre, mert a megfelelő konfigurációs adatok hiányoznak. Valószínűleg az ezen a gépen nem támogatott. A CfgPlcStrobeAlias konfigurációs objektum hiányzik, vagy nincs a CfgPlcStrobes/aliasStrobes listába felvéve. **Error correction** Módosítsa az NC programot vagy értesítse a gép gyártóját.
160-0124	**Error message** CFGWRITE hibás **Cause of error** A próbálkozás, hogy CFGWRITE-en keresztül írjon konfigurációs dátumot, nem sikerült. Lehetséges, hogy az más típusú, vagy az írási jogosultság nincs engedélyezve. **Error correction** Ellenőrizze a név (TAG), kulcs (KEY), attribútum (ATR) írásmódját és a beírandó érték típusát (DAT). Amennyiben szükséges és lehetséges, tolja el a programot a TNC-ről a PLC-partícióra.

Hibaszám	Leírás
160-0125	**Error message** Demo verzió **Cause of error** A szoftver egy demó verzió. A demó verzióval Ön olyan NC programokat tud szerkeszteni és végrehajtani, melyek maximális hossza 100 sor. Demo-verzióval Ön nem igényelhet szervíz-támogatást a HEIDENHAIN-nál. **Error correction** - Amennyiben meg kívánja várásolni a teljes verziójú terméket, úgy kérjük, lépjen kapcsolatba a vezérlés ügyfélszolgálatával. - Ellenőrizze, hogy a programozási hely billentyűzet (illetve a dongle) be van-e helyezve.
160-0126	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M90-et **Cause of error** Az M90 funkció ezzel az NC-szoftverrel nem elérhető. **Error correction** Használja a 32-es, TŰRÉS ciklust, a pontosság, felületi minőség és a megmunkálási sebesség befolyásolásához.
160-0127	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M105-öt és az M106-ot **Cause of error** Az M105 és M106 funkciók ezzel az NC-szoftverrel nem elérhetőek. **Error correction**
160-0128	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M104-et **Cause of error** Az M104 ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. A legutoljára, kézzel beállított vonatkoztatási pont a Preset-táblázat 0 sorában van lementve. **Error correction** - Aktiváljon egy vonatkoztatási pontot a Preset-táblázatból a 247-es, VONATKOZTATÁSIPONT BEÁLLÍTÁS ciklussal.
160-0129	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M112-t és az M113-at **Cause of error** Az M112 és M113 funkciók ezzel az NC-szoftverrel nem elérhetőek. **Error correction** Használja a 32-es, TŰRÉS ciklust, a pontosság, felületi minőség és a megmunkálási sebesség befolyásolásához.

Hibaszám	Leírás
160-012A	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M114-et és az M115-öt **Cause of error** Az M114 és M115 ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. **Error correction** - Használja az M144/145-öt vagy az M128/129-et a forgási és billentési tengelyek helyzetének figyelembe vételéhez.
160-012B	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M124-et **Cause of error** Az M124 ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. A kontúrszűrőt nem lehet az NC-programban programozni. **Error correction** - Konfigurálja a kontúrszűrőt a CfgStretchFilter-vel a gépi konfigurációban.
160-012C	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M132-t **Cause of error** Az M132 ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. **Error correction** - Használja a 32-es, TŰRÉS ciklust, a pontosság, felületi minőség és a megmunkálási sebesség befolyásolásához.
160-012D	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M134-et és az M135-öt **Cause of error** Ez a szoftver nem támogatja az M134 és M135 funkciók használatát a pontos megálláshoz nem érintőleges kontúrátmeneteken forgó tengelyekkel történő pozicionáláskor. **Error correction** - Használjon gépspecifikus funkciókat a megfogóautomatika aktiválásához ill. inaktiválásához. - Szükség esetén vegye fel a kapcsolatot gépének gyártójával.
160-012E	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M142-t **Cause of error** Az alaki programinformációk M142-vel történő törlése ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
160-012F	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M150-et **Cause of error** A végálláskapcsoló jelek M150-nel történő visszatartása ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. **Error correction**
160-0130	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az M200-M204-et **Cause of error** A lézervágás M200-204 funkciói ezzel az NC szoftverrel nem támogatottak. **Error correction**
160-0131	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az FT-t és az FMAXT-t
160-0132	**Error message** FN15: ez az NC szoftver nem támogatja a PRINT-et
160-0133	**Error message** FN25: ez az NC szoftver nem támogatja a PRESET-et
160-0134	**Error message** FN31: ez az NC szoftver nem támogatja a RANGE SELECT-et
160-0135	**Error message** FN32: ez az NC szoftver nem támogatja a PLC PRESET-et
160-0136	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja az SL1 ciklusokat **Cause of error** - A 6, 15 és 16 SL1-ciklusok ezzel az NC szoftverrel nem támogatottak. **Error correction** Módosítsa az NC-programot: az SL1-ciklusokat cserélje ki a javított 20, 21, 22, 23 és 24 SL2-ciklusokkal.

Hibaszám	Leírás
160-0137	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja a Tapintó ciklust **Cause of error** A programozott tapintórendszer-ciklus ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. **Error correction** Módosítsa az NC-programot: a 2 ill. 9-es tapintórendszer-ciklust cserélje ki az újabb 461, 462 vagy 463-as ciklusokkal.
160-0138	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja a 30-as ciklust **Cause of error** - A 30-as ciklust ez az NC-szoftver nem támogatja. **Error correction**
160-0139	**Error message** A szerszám nem módosítható **Cause of error** A szerszám számának vagy indexének megváltoztatása az aktuális időpontban nem engedélyezett. Ezt az ellenőrzést a gép gyártója a TOOL CALL-makrón belül aktiválta. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
160-013A	**Error message** Mondatra keresés aktív RTC funkciós tartományban nem lehetséges **Cause of error** Ön megkísérelt egy mondatraugrást egy olyan NC-programbeli tartományban végrehajtani, amelyben az RTC-funkció (valós idejű csatolófunkció) aktív. Ez nem lehetséges. **Error correction** - Állítsa be a mondatkeresés célpozícióját - Úgy válassza meg a célpozíciót, hogy a mondatraugrás befejeződjön az RTC-funkció aktiválása előtt.
160-013B	**Error message** Funkció tiltva **Cause of error** Ön egy olyan funkciót programozott, amit a gép gyártója nem hagyott jóvá. **Error correction** - Módosítsa az NC programot vagy értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
160-013C	**Error message** A művelet nem végezhető el az aktuális szerszámmal **Cause of error** Egy funkció az aktuális szerszámtulajdonságokkal összeegyeztethetetlen. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - Ellenőrizze a szerszámadatokat
160-013D	**Error message** A szerszámtartó kinematika %1 fájlját nem lehetett megnyitni **Cause of error** A megadott szerszámtartó kinematika fájl nem található sem a TNC:\system\Toolkinematics, sem az OEM:\config \Toolkinematics könyvtárban. **Error correction** - Tegye be a fájlt a megfelelő könyvtárba, vagy törölje a szerszámtáblázat „KINEMATIC” oszlopába írt értéket, ha azt a szerszámot nem használja a szerszámtartó kinematikában. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
160-013E	**Error message** A szerszámtartó kinematika adatai hibásak **Cause of error** Az aktuális szerszám szerszámtartó kinematika adatai hibásak. Megjegyzés: ebben az állapotban ne hajtson végre NC programokat és a tengelyeket csak kézi üzemmódban, nagy odafigyeléssel mozgassa! **Error correction** - Győződjön meg róla, hogy a szerszámtáblázat „KINEMATIC” oszlopában érvényes szerszámtartó kinematika fájl szerepel. - Nyugtázza a hibaüzenetet. - Hajtson végre TOOL CALL-t egy olyan szerszámra, amihez nem tartozik szerszámtartó kinematika vagy érvényes szerszámtartó kinematikával rendelkezik. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
160-0142	**Error message** Tengelypozícionálás nem lehetséges **Cause of error** El lett indítva egy segédtengely pozicionálása, még mielőtt ennek a tengelynek az utolsó pozicionálása befejeződött volna. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC programot - Várja meg a futó pozicionálás végét vagy szakítsa meg azt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-0143	**Error message** Tengelymozgás megszakítva **Cause of error** A segédtengely pozicionálása meg lett szakítva. **Error correction** - Ellenőrizze az esetleg még kijelzett hibaüzeneteket - Ellenőrizze a PLC programot és a tengely státusz markerét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-0144	**Error message** Hiányzik a %1 szerszámbemérő tapintó %2 konfigurációs adata **Cause of error** A CfgProbes/activeTT paraméterrel aktivált TT szerszámbemérő tapintó konfigurációs dátuma hiányzik. **Error correction** Írja be a hiányzó konfigurációs dátumot, vagy aktiváljon másik TT szerszámbemérő tapintót.
160-0145	**Error message** Nincs aktív tapintórendszer **Cause of error** El lett indítva egy tapintó ciklus, bár előtte nem lett aktiválva tapintórendszer. **Error correction** - Váltson be egy TS típusú tapintót, vagy - Kapcsoljon át TT szerszámbemérő tapintóra.

Hibaszám	Leírás
160-0146	**Error message** A(z) %1 típus alias-sztróbja nincs konfigurálva **Cause of error** The entered command is not available because the corresponding configuration data are faulty. Presumably it is not supported on this machine. The M function referenced in CfgPlcStrobeAlias is not configured. **Error correction** - Inform your machine tool builder
160-0155	**Error message** Több jelentés: DR2 és DR2TABLE is definiált a szerszámtáblázatban **Cause of error** Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can set for a tool at any given time. **Error correction** In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)
160-0156	**Error message** Sugárkorrekció marószerszámmal nem lehetséges (TCPM TIP-CENTER) **Cause of error** Aktív TCPM REFPNT TIP-CENTER esetén kísérlet történt sugárkorrekció programozására egy marószerszámmal. Sugárkorrekció ezzel a bázisponttal csak esztergaszerszámmal lehetséges. **Error correction** Váltsa be az esztergaszerszámot
160-0157	**Error message** A TCPM REFPNT TIP-CENTER aktiválása nem megengedett **Cause of error** An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states: - Active tool radius compensation - Active 3-D tool compensation **Error correction** If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation

Hibaszám	Leírás
160-0158	**Error message** A TCPM TIP-CENTER aktív **Cause of error** A TCPM REFPNT TIP-CENTER aktív. A következő funkciók ezzel a TCPM bázisponttal nem használhatók: - 3D szerszámkorrekció - R+ és R- sugárkorrekció **Error correction** A TCPM TIP-CENTER-t (a FUNCTION TCPM RESET ill. az M129 funkcióval) inaktiválni vagy a TCPM bázispontnak TIP-TIP-et vagy CENTER-CENTER-t választani, mielőtt a szerszámkorrekciót aktiválná.
160-015A	**Error message** A TCPM TIP-CENTER szerszámsugár korrekcióval aktív **Cause of error** TCPM REFPNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Change of TCPM preset **Error correction** Deactivate tool radius compensation first with R0
160-0160	**Error message** M2/M30 az alprogramban **Cause of error** Az NC program az M2 vagy az M30 meghívása miatt egy CALL PGM-mal meghívott alprogramban befejeződött. **Error correction** - Ha erre volt szükség, nincs további teendő. - Ha az alprogramból való visszatérés szükséges: szerkessze az NC programot és az alprogramban ugorjon az utolsó sorra.
160-0162	**Error message** Nem található a 3D-ToolComp korrekciós értékekkel fájl **Cause of error** A fájlt, aminek a neve a szerszámtáblázat DR2TABLE oszlopában van megadva, nem lehetett megnyitni. **Error correction** - Ellenőrizze a szerszámtáblázatban szereplő fájlnév írásmódját. - Ellenőrizze, hogy a fájl a vezérlő megfelelő könyvtárában van-e. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
160-0163	**Error message** Szerszámorientált megmunkáláskor NC parancs nem megengedett **Cause of error** - Olyan NC parancs lett végrehajtva, amely szerszámorientált megmunkálásnál nincs támogatva. Például ebben a módban nem megengedett a preset táblázatnak a mozgástartomány átkapcsolásával való megváltoztatása. **Error correction** - Módosítsa az NC programot vagy - Alkalmazzon munkadarab-orientált megmunkálást
160-0164	**Error message** Paraméter a makróban nem engedélyezett **Cause of error** Egy OEM makróban a TOOL CALL nem megengedett paraméterekkel lett programozva. - A szerszámorientált palettás megmunkálás makrójában TOOL CALL-nál paraméterek nem megengedettek. - A szerszámcserélő makróban TOOL CALL-nál csak szám, lépésindex és orsófordulatszám megengedett. **Error correction**
160-0165	**Error message** NC síktárcsa: M148 nem megengedett **Cause of error** Automatic tool lift-off not allowed with an active facing slide. **Error correction** - Check the NC program and adapt it if necessary.
160-0166	**Error message** Tiltott funkció **Cause of error** A funkciót a gépgyártó egy konfigurációs beállítással letiltotta. **Error correction** Módosítsa az NC programot vagy értesítse a gép gyártóját.
160-0167	**Error message** A program folytatása nem lehetséges. **Cause of error** Ritkán előfordul, hogy a program folytatása GOTO-val már nem lehetséges. **Error correction** - Indítsa újra az NC programot - Adott esetben kísérelje meg a programba való újbóli belépést a programközi indítással

Hibaszám	Leírás
160-0168	**Error message** Preset nem megengedett **Cause of error** Az aktivált bázispont legalább egy, nullától eltérő értéket tartalmaz. Ez azonban a berendezésgyártó által meghatározott korlátozás miatt nem megengedett. A korlátozás alábbi okok miatt válhatott aktívvá: - Globális konfiguráció következtében - Valamely gépállapottól függően, egy NC-szintaktika alapján. A vezérlő a bázispont ezen meg nem engedett értékét nem aktiválta. **Error correction** - Ellenőrizze az aktuális bázispontot, ha szükséges, módosítsa azt - Programteszt üzemmódban a végrehajtási bázispont 'nyersdarab a munkatérben' funkció segítségével történő átvétele megoldást jelenthet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
160-0169	**Error message** OEM offszet az X, Y vagy Z tengelyeknél nem megengedett **Cause of error** Ön az X, Y, Z fő tengelyek egyikére OEM ofszetet próbált definiálni. Ez nem megengedett. **Error correction**
160-016A	**Error message** Automatikus szerszámcsere nem lehetséges **Cause of error** Az automatikus szerszámcsere jelenleg csak maráskor támogatott. **Error correction** - Definiáljon az AFC beállításokban egy stratégiát, ami nem tartalmazza az OVLD = M (Makro) túlterhelési reakciót. - Forduljon az ügyfélszolgálathoz, ha ez az üzenet egy AFC túlterhelési reakció hatására nem jelenne meg.
160-016B	**Error message** A megmunkálási mód átkapcsolása nem megengedett **Cause of error** You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active. **Error correction** Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.

Hibaszám	Leírás
160-016C	**Error message** NC mondat köszörű üzemmódban nem megengedett **Cause of error** You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode. - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for grinding mode - Functions of manual operation that are not permitted for grinding **Error correction** - Correct the NC program
160-016D	**Error message** NC mondat kőlehúzó üzemmódban nem megengedett **Cause of error** You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode. - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for dressing mode - Functions of manual operation that are not permitted for dressing **Error correction** - Correct the NC program
160-016E	**Error message** M funkció nem megengedett **Cause of error** Ön az M funkciók párbeszédben olyan M funkciót használt, ami csak NC programban megengedett. **Error correction** - Módosítsa az M funkció számát - Adja ki a funkciót MDI mondatban.
160-016F	**Error message** Hiányzik a végrehajtási jog az NC Syntax-hoz **Cause of error** Ön nem jogosult ennek a speciális funkciónak (pl. FN22) használatára. **Error correction** Módosítsa az NC programot.

Hibaszám	Leírás
160-0170	**Error message** Az M89 és az FK programozás kombinációja nem támogatott **Cause of error** Kísérlet történt egy FK mondat végrehajtására, miközben M89 aktív volt. Ez nincs támogatva. **Error correction** - Változtassa meg az NC programot. - Az érintett FK mondatokban programozzon M99-et az M89 helyett, hogy a kiválasztott ciklust végrehajthassa.
160-0171	**Error message** FN27/FN28 mezőtípus nincs támogatva **Cause of error** Ön FN27 vagy FN28 funkcióval megpróbált egy olyan mezőhöz hozzáférni, ami nem illik a paraméter típusához. **Error correction** - Számjegyes mezőkhöz forrásként vagy célként Q, QL vagy QR paramétert kell használni. - Szöveges mezőkhöz QS paramétert kell használni.
160-0177	**Error message** A köszörűszerszám hiányosan definiált **Cause of error** - You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely. - The griding tool table does not exist or is faulty. **Error correction** - Add the missing tool to the griding tool table. - Create or correct the griding tool table.
160-0179	**Error message** Mozgási tartomány nincs definiálva **Cause of error** Megkísérelt olyan mozgási tartományt inaktiválni, amely a konfigurációban nem lett a CfgWorkingRange paraméterrel definiálva. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
160-017A	**Error message** A konfigurációs változtatások max. száma túllépve **Cause of error** Túl sok konfigurációs változtatás lett WRITE CFG PREPARE-rel tárolva. **Error correction** Írja be a már előkészített változtatásokat WRITE CFG COMMIT-tal, mielőtt további PREPARE utasításokat használna.
160-017B	**Error message** Az NC program hibás: WRITE CFG COMMIT azt megelőző PREPARE nélkül **Cause of error** Ön WRITE CFG COMMIT-ot programozott anélkül, hogy előtte WRITE CFG PREPARE-t használt volna vagy az utoljára programozott WRITE CFG PREPARE már nem érvényes. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-017C	**Error message** Parameter type is incorrect **Cause of error** The result type in a Q parameter formula does not match the parameter on the left side: - On the left is a Q, QR, or QL parameter but the result of the formula is a string - On the left is a QS parameter but the result of the formula is a number **Error correction** Correct the formula
160-017D	**Error message** Probing movement was prevented by DCM **Cause of error** The collision monitoring function shortened the length of the probing movement to 0. **Error correction** - Check the configuration of the touch probe being used - Check whether a collision object must be deactivated for the probing operation

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

Hibaszám	Leírás
160-030F	**Error message** Szerszámmodell fájljának fájltípusa nem megengedett **Cause of error** A becserélendő szerszámhoz olyan fájl lett megadva, amelynek fájltípusa nincs engedélyezve. Az *.stl fájlok engedélyezettek. **Error correction** Helyettesítse a fájlt egy engedélyezett típusúval.
160-0310	**Error message** File with tool model is missing **Cause of error** Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden **Error correction** - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)
160-0312	**Error message** Nincs elmentett visszatérési pozíció **Cause of error** Ön megkísérelt visszatérni egy elmentett kiemelési ponthoz, pedig olyan pont nem lett elmentve. - A funkció olyan makrón kívül lett meghívva, ahol a kiemelési pontok el vannak mentve - A makróban nincs programozva M140 **Error correction** Módosítsa a makrót
160-0313	**Error message** Érvénytelen táblázatérték **Cause of error** Ön megpróbált a TABDATA ADD használatával értéket hozzáadni egy üres táblázatmezőhöz. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a táblázatokban lévő adatok egyeznek-e az Ön elvárásaival. - Módosítsa az NC programot

Hibaszám	Leírás
160-0314	**Error message** Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt **Cause of error** Az aktuális szerszám alakjára vonatkozó adatok hibásak. Megjegyzés: Ebben az állapotban ne hajtson végre NC programokat és a tengelyeket csak kézi üzemmódban, nagy odafigyeléssel mozgassa! **Error correction** - Győződjön meg arról, hogy a kívánt szerszámhoz érvényes 3D-s szerszámalakfájl van megadva a szerszámtáblázatban a "TSHAPE" alatt. - Nyugtázza a hibaüzenetet. - Hajtson végre TOOL CALL-t olyan szerszámra, amelynek nincs megadott szerszámalakja, vagy amely érvényes 3D-s szerszámalakfájllal rendelkezik. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
160-0315	**Error message** Az "IF" utasítás hiányzik az "ELSE (IF)" vagy az "END IF” előtt **Cause of error** Az „IF”, „ELSE IF”, „ELSE” és/vagy „END IF” utasításokat tartalmazó szekvencia nem lett megfelelően programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-0316	**Error message** "ELSE" az "ELSE" után nem megengedett **Cause of error** Az „IF”, „ELSE IF”, „ELSE” és/vagy „END IF” utasításokat tartalmazó szekvencia nem lett megfelelően programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-0317	**Error message** Egy "IF” utasítás "END IF” végét nem lehetett megtalálni **Cause of error** Az „IF”, „ELSE IF”, „ELSE” és/vagy „END IF” utasításokat tartalmazó szekvencia nem lett megfelelően programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-0318	**Error message** "END IF" azt megelőző "IF” nélkül **Cause of error** Az „IF”, „ELSE IF”, „ELSE” és/vagy „END IF” utasításokat tartalmazó szekvencia nem lett megfelelően programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot

Hibaszám	Leírás
160-0319	**Error message** Utasítás "IF" és "END IF” között nem megengedett **Cause of error** Egy IF, FOR vagy WHILE paranccsal indított blokkban olyan ugrásutasítást programoztak, amely ott nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-031A	**Error message** Utasítás nem megengedett a FOR vagy WHILE hurkon belül **Cause of error** Egy IF, FOR vagy WHILE paranccsal indított blokkban olyan ugrásutasítást programoztak, amely ott nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-031B	**Error message** Egy hurok (FOR vagy WHILE) vége hibás: a kezdés hiányzik **Cause of error** Egy hurok programozása hibás. A hurok kezdetén "FOR" vagy "WHILE" áll, a végén pedig "END FOR" vagy "END WHILE". A "CONTINUE" vagy "BREAK" csak hurkon belül használható **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-031C	**Error message** "END FOR" nem található **Cause of error** Egy hurok programozása hibás. A hurok kezdetén "FOR" vagy "WHILE" áll, a végén pedig "END FOR" vagy "END WHILE". A "CONTINUE" vagy "BREAK" csak hurkon belül használható **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-031D	**Error message** "END WHILE" nem található **Cause of error** Egy hurok programozása hibás. A hurok kezdetén "FOR" vagy "WHILE" áll, a végén pedig "END FOR" vagy "END WHILE". A "CONTINUE" vagy "BREAK" csak hurkon belül használható **Error correction** Változtassa meg az NC programot

Hibaszám	Leírás
160-031E	**Error message** "CONTINUE" kívül van a hurkon **Cause of error** Egy hurok programozása hibás. A hurok kezdetén "FOR" vagy "WHILE" áll, a végén pedig "END FOR" vagy "END WHILE". A "CONTINUE" vagy "BREAK" csak hurkon belül használható **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-031F	**Error message** "BREAK" kívül van a hurkon **Cause of error** Egy hurok programozása hibás. A hurok kezdetén "FOR" vagy "WHILE" áll, a végén pedig "END FOR" vagy "END WHILE". A "CONTINUE" vagy "BREAK" csak hurkon belül használható **Error correction** Változtassa meg az NC programot
160-0320	**Error message** Impermissible tool type for tool shape **Cause of error** 3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrische Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametriert darstellbar **Error correction** - Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.
160-0321	**Error message** Adatok importálása a digitális munkadossziéból sikertelen **Cause of error** A szerszámokat, bázispontokat vagy nullapontokat nem, vagy nem teljesen lehetett átalakítani a megmunkáláshoz belsőleg szükséges formátumra. **Error correction** Vegye figyelembe a kiegészítő szöveget és javítsa ki vagy hozza létre újra a digitális munkadosszié adatait.

Hibaszám	Leírás
160-0322	**Error message** Software option for DCM v2 is missing **Cause of error** Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen
1A0-0001	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban Érvénytelen üzenet: %1 **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0002	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0003	**Error message** A funkció még nincs megvalósítva: %1 **Cause of error** Kisérlet egy nem végrehajtott funkcionalitás használatára **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-0004	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-0005	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a belső pályaszámításban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0006	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a belső pályaszámításban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0007	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0008	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Ön egy körközéppont-ill. egy pólus-mondatban (CC, DIN/ISO: I,J,K) kétszer ugyanazt a tengelyt programozta. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-0009	**Error message** Tengely a CC mondatban (DIN/ISO: I,J,K) duplán programozva **Cause of error** Ön egy körközéppont-ill. egy pólus-mondatban (CC, DIN/ISO: I,J,K) kétszer ugyanazt a tengelyt programozta. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-000A	**Error message** Nincs definiálva szerszámtengely **Cause of error** Nincs síkkiválasztás, ill. szerszámtengely-irány programozva, vagy nincs alapsík meghatározva. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot, vagy határozzon meg a konfiguráción keresztül alap megmunkálási síkot
1A0-000B	**Error message** Nincsenek programozva körvégpont-koordináták **Cause of error** Körvégpont adatai hiányoznak **Error correction** Programozza legalább egy koordinátáját a kör végpontjának
1A0-000C	**Error message** Körív mondat: forgásirány nincs programozva **Cause of error** Ön egy kört forgásirány nélkül programozott. **Error correction** Mindíg programozza a DR-forgásirányt.
1A0-000D	**Error message** A CR mondatból hiányzik az ívsugár **Cause of error** Hiányzó körsugár a CR-mondatban **Error correction** Programozza a sugarat a CR-mondatban
1A0-000E	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-000F	**Error message** A pólus hiányzik **Cause of error** Ön megkisérelt polárkoordinátákkal (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) mozgást végrehajtani anélkül, hogy elötte egy CC pólust (DIN/ISO: I/J/K) programozott volna. **Error correction** Az első polárkoordinátás mondat előtt CC pólust (DIN/ISO: I, J; K) kell programozni.
1A0-0010	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0011	**Error message** A programozott tengely nincs hozzárendelve fizikai tengelyhez **Cause of error** Tengely értékeinek programozása programozható tengellyel hozzárendelt fizikai tengely nélkül **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0012	**Error message** Rendszerhiba a belső pályaszámításkor: lyuk van a programozott pályán **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0013	**Error message** A szerszámsugár túl nagy **Cause of error** - A belső kontúr sugara kisebb, mint a szerszámsugár - Szerszámkorrekció a kontúr sérüléséhez vezet (hurok a szerszámközéppont pályájában) - A kontúr eltolása túl nagy **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - válasszon kisebb szerszámot - programozzon kisebb kontúreltolást

Hibaszám	Leírás
1A0-0016	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban: %1 **Cause of error** Hiba a modul-beállításban (nem inicializált lista a konfigurációs objektumban) **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0017	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban: %1 **Cause of error** - Hiba a modul-beállításban (a konfigurációs objektumban egy attribútum listamérete túl kicsi) **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0019	**Error message** Excentrikus köszörülés előtt kapcsolja ki az átmérő-programozást **Cause of error** Átmérő-programozás az excentrikus köszörülés előtt nincs kapcsolva **Error correction** változtassa meg a ciklust
1A0-001B	**Error message** Automatikus pólusátvétel tiltott **Cause of error** Ön egy CC-mondatot (DIN/ISO: I,J,K) koordináták nélkül programozott (automatikus pólusátvétel). Ez az aktuális összefüggésben nem lehetséges, mivel a TNC a pólus-síkot nem tudja egyértelműen azonosítani. **Error correction** - Programozza közvetlenül a pólusátvétel előtti mondatban a megmunkálási sík két tengelyét. - A megmunkálási sík meghatározása a TOLL CALL-on keresztül

Hibaszám	Leírás
1A0-001C	**Error message** Szöghivatkozás hiányzik **Cause of error** A LP-/CP-Satz (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) során nincs poláris szög, ill. növekményes poláris szög definiálva, azaz: - A távolság az utolsó programozott pozíció és a pólus között kisebb, vagy egyenlő, mint 0,1µm. - A pólusátvétel és az LP-/CP-mondat között egy forgatás van definiálva. **Error correction** - Programozzon abszolút poláris szöget. - Vizsgálja felül a pólus helyzetét. - Adott esetben állítsa vissza a forgatást.
1A0-001D	**Error message** Hibás pólustengely a kiválasztott megmunkálási síkhoz **Cause of error** - Z-komponens az XY-síknál - X-komponens az YZ-síknál - Y-komponens a ZX-síknál **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-001E	**Error message** Letörés/Lekerekítés: A következő egyenes a hibás síkban fekszik **Cause of error** Ön egy átmeneti elem (RND/CHF) programozása után egy lineáris elemet programozott, ami nem az átmeneti elem síkjában fekszik **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-0021	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0022	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-0024	**Error message** A tengely rögzítése a kontúrátmeneti elem után nem engedélyezett **Cause of error** Közvetlenül tengelyrögzítés előtt lekerekítés- vagy letörés-mondatot programozott **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot - Távolítsa el az átmeneti kontúrelemet a programból, vagy-programozzon az átmeneti kontúrelem után egy célpozíciót
1A0-0025	**Error message** Bázispont kijelölése a kontúrátmeneti elem után nem engedélyezett **Cause of error** A bázistranszformációt közvetlenül kontúrelem után helyezze el **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot - Távolítsa el az átmeneti kontúrelemet a programból, vagy-programozzon az átmeneti kontúrelem után egy célpozíciót
1A0-0026	**Error message** A tengely-értékeknek közvetlenül a kontúrátmeneti elem után történő megadása nem engedélyezett **Cause of error** A tengelyértékek elhelyezése közvetlenül kontúrelem után **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - Távolítsa el az átmeneti kontúrelemet a programból, vagy-programozzon az átmeneti kontúrelem után egy célpozíciót
1A0-0027	**Error message** Szerszámcsere közvetlenül a kontúrátmeneti elem után nem lehets. **Cause of error** Szerszámcsere közvetlenül az átmeneti kontúrelem után **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot - Távolítsa el az átmeneti kontúrelemet a programból, vagy-programozzon az átmeneti kontúrelem után egy célpozíciót

Hibaszám	Leírás
1A0-0028	**Error message** Tapintó mondat nem állhat közvetlenül a kontúrátmeneti elem után **Cause of error** Tapintó-mondat közvetlenül az átmeneti kontúrelem után **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot - Távolítsa el az átmeneti kontúrelemet a programból, vagy-programozzon az átmeneti kontúrelem után egy célpozíciót
1A0-002B	**Error message** Érintési pont nem elérhető **Cause of error** A TCH-PROBE 0 (DIN/ISO G55) ciklus során: vagy a manuális tapintási ciklus alkalmazásakor a tapintórendszer táblázat által meghatározott tartományon belül nem érhető el tapintási pont. **Error correction** Helyezze közelebb a tapintórendszert a munkadarabon. - Növelje a tapintórendszer táblázatban lévő értéket
1A0-002C	**Error message** Két APPR-/DEP-mozgás közvetlenül egymás után lett programozva **Cause of error** - Két megközelítő-/távolító-mozgás közvetlenül egymás után van programozva - Két megközelítő-/távolító-mozgás között nulla hosszúságú elemet programozott **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-002D	**Error message** Korrekcióváltás nem megengedett **Cause of error** Korrekcióváltoztatás előzetes korrekcióbefejezés nélkül **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - zárja be az előző kontúrt
1A0-002F	**Error message** A szerszámmeghatározás hiányzik **Cause of error** A geometriai lánc a szerszámkorrekció bekapcsolása előtt nem tartalmazott szerszámadatokat **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-0030	**Error message** Hiányzó pályakorrekció **Cause of error** Ön megkisérelte a szerszámsugár-korrekciót RL-lel vagy RR-rel (DIN/ISO: G41 vagy G42) egy kör-mondatban aktiválni. **Error correction** A szerszámsugár-korrekciót csak egy egyenes-mondatban (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11) lehet aktiválni.
1A0-0031	**Error message** Hiba a pályakorrekcióban **Cause of error** Ön megkisérelte a szerszámsugár-korrekciót R0-val (DIN/ISO: G40) egy kör-mondatban feloldani. **Error correction** A szerszámsugár-korrekciót csak egy egyenes-mondatban (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11) oldja fel.
1A0-0032	**Error message** A munkasík váltása nem engedélyezett **Cause of error** A megmunkálási sík cseréje RND, CHF, APPR után **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0033	**Error message** A lekerekítés nem számítható **Cause of error** - A lekerekítés az NC-program első mozgásmondatában lett programozva. - A lekerekítés előtt egy olyan kontúrelem lett programozva, ami nem kizárólag a megmunkálási síkban fekszik. - A lekerekítés előtt egy olyan kontúrelem lett programozva, ami nem mutat geometriai hosszúságot. - egy programmegszakítás után egy RND-mondat (DIN/ISO: G25) GOTO-val lett kiválasztva. **Error correction** - Egy lekerekítés előtt legalább két kontúrelemnek kell programozva lenni. - A lekerekítés előtti kontúrelemet kizárólag a megmunkálási síkban kell programozni. - Egy progammegszakítás után tegyen be legalább két elmozdulási mondatot az RND-mondat elé.

Hibaszám	Leírás
1A0-0034	**Error message** A letörés nem számítható **Cause of error** - A letörés az NC-program első mozgásmondatában lett programozva. - A letörés előtt egy olyan kontúrelem lett programozva, ami nem kizárólag a megmunkálási síkban fekszik. - A letörés előtt egy olyan kontúrelem lett programozva, ami nem mutat geometriai hosszúságot. - egy programmegszakítás után egy CHF-mondat (DIN/ISO: G24) lett GOTO-val kiválasztva. **Error correction** - Egy letörés előtt legalább két kontúrelemnek kell programozva lenni. - A letörés előtti kontúrelemet kizárólag a megmunkálási síkban kell programozni. - Egy progammegszakítás után tegyen be legalább két elmozulási mondatot az CHF-mondat elé.
1A0-0035	**Error message** Két átmeneti elem nem lehet egymás után **Cause of error** - Két átmeneti elem lett egymás után programozva - CHF átmeneti elem után - RND átmeneti elem után - APPRLT átmeneti elem után - APPRLN átmeneti elem után - APPRCT átmeneti elem után - APPRLCT átmeneti elem után - DEPLT átmeneti elem után - DEPLN átmeneti elem után - DEPCT átmeneti elem után - DEPLCT átmeneti elem után **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0036	**Error message** Kontúrátmenet nincs lezárva **Cause of error** - Hiányzó görbeelem CHF/RND után - pl. program vége CHF/RND után **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot

Hibaszám	Leírás
1A0-0037	**Error message** Általános rendszerhiba a belső pályaszámításban **Cause of error** - Ellentmondásos adatok **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0038	**Error message** A 19. ciklus hibás alkalmazása **Cause of error** - A 19-es ciklus behívása előtt a megmunkálási sík forgatása ki lett kapcsolva (FN17 ID210 NR6) **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0039	**Error message** A 19. ciklus hibás alkalmazása **Cause of error** - A 19-es ciklus behívása előtt a 8-as, vagy 10-es ciklus került behívásra **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-003A	**Error message** Hibás tengelyindex az FN18-ban **Cause of error** - Ön a Rendszeradatok olvasása funkcióban (FN18, DIN/ISO: D18) egy hibás tengelyindexet adott meg. **Error correction** - Ellenőrizze a renszerdátum indexét.
1A0-003B	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: Hibás állapot %1 %2 %3 **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-003C	**Error message** A szerszámközéppont pályájának illetve a kontúrkapcsolásoknak a számítása a jelenlegi kontúrlistákhoz nem lehetséges! **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Változtassa meg a kontúr-beállításokat - értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-003D	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-003E	**Error message** A szerszámkompenzáció bekapcsolása a G27 után nem engedélyezett **Cause of error** Ön megkisérelte a G27 után a sugárkorrekciót bekapcsolni. **Error correction** Távolítsa el a sugárkorrekciót
1A0-003F	**Error message** Lineáris mozgás nem engedélyezett **Cause of error** Ön megkisérelt G27 után egy lineáris mozgást programozni, mielőtt a sugárkorrekciót kikapcsolta volna. **Error correction** - Kapcsolja ki előbb a sugárkorrekciót
1A0-0040	**Error message** Az RND-vel történő megközelítő mozgás közvetlenül a kontúrátmeneti elem után nem engedélyezett **Cause of error** Egy megközelítő mozgás programozása RND segítségével RND, vagy CHF után **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot

Hibaszám	Leírás
1A0-0041	**Error message** A G26-ot hibás összefüggésben programozták **Cause of error** - A sugárkorrekció nincs közvetlenül a G26-előtt bekapcsolva **Error correction** - A sugárkorrekciót közvetlenül a G26-előtt kapcsolja be
1A0-0042	**Error message** Éllekerekítés vagy letörés után G26 nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy G26-ot programozott RND (DIN/ISO: G25) vagy CHF (DIN/ISO: G24) után. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0043	**Error message** Kikapcsolt szerszám-kompenzációnál a G27 nem engedélyezett **Cause of error** Egy G27 lett kikapcsolt szerszámkorrekciónál programozva **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0044	**Error message** A sugárkorrekció bekapcsolása a megközelítő mondatot megelőző mondatban nem engedélyezett **Cause of error** Ön megkisérelte egy megközelítő mondat előtt a szerszámsugár-korrekciót bekapcsolni. **Error correction** - Csak a megközelítő mondatban kapcsolja be a szerszámsugár-korrekciót
1A0-0045	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: **Cause of error** Rendszerhiba: Fájl egy üzenetben ellentmondásos **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-0046	**Error message** Pólusprogramozás egyetlen koordinátával nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy pólust csak egy tengelyben programozott. **Error correction** - 2 tengelyt programozzon, vagy ne programozzon tengelyt (automatikus pólusátvétel)
1A0-0047	**Error message** G27 után körív nem megengedett **Cause of error** Ön a G27 után egy kört programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0048	**Error message** Éllekerekítés vagy letörés után spirál nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy átmeneti kontúrelem után spirált programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0049	**Error message** A spirál magassága nem fekhet a kör síkjában **Cause of error** Ön a kör síkjára merőleges irányban egy hibás tengelyt programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-004A	**Error message** Spirálmozgásnál a szöget növekményesen kell programozni **Cause of error** Ön egy spirált a szög növekményes megadása nélkül programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot

Hibaszám	Leírás
1A0-004B	**Error message** A kör szögének forgásiránya és előjele ellentmondásos **Cause of error** Ön egy spirális mozgás során egy pozitív forgásirányhoz (óramutató járásával ellentétesen) egy negatív szög-növekményt, vagy egy negatív forgásirányhoz (óramutató járásával megegyezően) egy pozitív szögnövekményt programozott. **Error correction** - Változtassa meg a kör forgási irányát, vagy a szög előjelét
1A0-004C	**Error message** Az elem kezdőpontjában nincs definiálva érintő **Cause of error** Ön egy geometria elemet (pl. CT) tangenciális csatlakozással programozott, de az érintő a kezdőpontban nincs definiálva, mert pl. közvetlenül előtte egy vertikális útnak indító mozgás található, vagy az NC-program 1. mondatáról van szó. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-004D	**Error message** Az első geometriai elem a skálázás után nem egyenes **Cause of error** Ön közvetlenül egy geometriai elem előtt, ami nem lineáris elem egy arányosítást programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-004E	**Error message** Lineáris mozgás érintőirányú indulás után nincs a kör síkjában **Cause of error** Ön közvetlenül egy lekerekítés után egy lineáris elemet programozott, ami egy a kör síkjára merőleges elemet tartalmaz. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot

Hibaszám	Leírás
1A0-004F	**Error message** A szerszámkorrekció az 5-tengelyes mozgásnál nincs kikapcsolva **Cause of error** Ön egy 5-tengelyes mozgást programozott, bár a szerszámsugár-korrekció aktív volt. **Error correction** - Kapcsolja ki előbb a szerszámsugár-korrekciót
1A0-0050	**Error message** Lineáris 5-tengelyes mozgás átmeneti elem után nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy lineáris 5-tengelyes mozgást egy átmeneti kontúrelem után programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0051	**Error message** Nem megengedett tengelyt programoztak be **Cause of error** Ön egy tiltott tengelyt programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot - programozzon másik tengelyt - változtassa meg a megmunkálás módját a FUNCTION MODE MILL/TURN -val - váltson be másik szerszámot (megfelelő szerszámtípussal és iránnyal) - programozás üzemmódban állítsa az AUTOM. MEGMUTAT funkciógombot BE-re, és a (rész)kontúrt dolgozza fel/ellenőrizze egy külön NC-programban - a (rész)kontúrt dolgozza fel/ellenőrizze külön NC-programban, amennyiben a hiba, az AUTOM. MEGMUTAT funkciógombot BE-re kapcsolva fellép
1A0-0052	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba: Nem található meg minden tengely-érték a Message GmAxesValueSet-ben **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-0053	**Error message** A programozott NC-mondat nem engedélyezett közvetlenül a kontúrátmeneti elem után **Cause of error** - Ön megkisérelt egy NC-mondatot közvetlenül egy átmeneti elem után programozni, de az ott nem megengedett. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0054	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba: A 19-es ciklusban programozott tengely nem fizikai tengely **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0055	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba: A 19-es ciklusban programozott tengely nem forgástengely **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0056	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba: Az érték a GmGeoRotWorkPlane üzenetben nem abszolút érték **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0057	**Error message** A tapintófelügyelet bekapcsolása nem engedélyezett közvetlenül a kontúrátmeneti elem után **Cause of error** A tapintó-ellenőrzés közvetlenül egy átmeneti kontúrelem programozása után lett bekapcsolva. **Error correction** - Zárja le a kontúrt a tapintó-ellenőrzés bekapcsolása előtt

Hibaszám	Leírás
1A0-0058	**Error message** A TCPM be- vagy kikapcsolása nem engedélyezett közvetlenül a kontúrátmeneti elem után **Cause of error** Ön megkisérelte a TCPM-módot közvetlenül egy átmeneti kontúrelem után be- vagy kikapcsolni. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-0059	**Error message** %1 nem megengedett **Cause of error** Ön egy olyan funkciót programozott, ami az aktuális összefüggésben nem megengedett. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-005A	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-005B	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-005C	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-005D	**Error message** Menetciklus közvetlenül kontúrátmeneti elem után nem megengedett **Cause of error** Ön egy menetciklust közvetlenül egy átmeneti kontúrelem után programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-005E	**Error message** A szerszám nem merőleges a megmunkálási síkra **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan funkciót használni, aminél a szerszámnak merőlegesen kell állnia a megmunkálási síkra (pl. menetfúrás), anélkül, hogy a szerszám ténylegesen merőlegesen állna a síkra. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - Forgassa el a szerszámot úgy, hogy az merőlegesen álljon a megmunkálási síkra - esetleg forgassa vissza a megmunkálási síkot
1A0-005F	**Error message** A menetmetszés bekapcsolt szerszámkorrekció mellett nem engedélyezett **Cause of error** Ön bekapcsolt szerszámkorrekciónál egy menetfúró ciklust programozott. **Error correction** - Kapcsolja ki előbb a szerszámkorrekciót
1A0-0060	**Error message** A bemerülési mélység a menetfúró ciklusban túl kicsi **Cause of error** Ön egy menetfúró ciklusban túl kicsi fogásmélységet programozott. **Error correction** - Válasszon nagyobb értéket a fogásmélységnek
1A0-0061	**Error message** A bemerülési mélység előjele a menetfúró ciklusban helytelen **Cause of error** Ön egy menetfúróciklusban a fogásmélységet negatív előjellel programozta. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot

Hibaszám	Leírás
1A0-0062	**Error message** A visszahúzási mozgás előjele helytelen **Cause of error** Ön a visszatérő mozgás előjelét hibás előjellel programozta. **Error correction** - változtassa meg az előjelet
1A0-0063	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0064	**Error message** Aktív szerszámkorrekciónál a szerszámcsere nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy szerszámváltást aktív szerszámsugár-korrekciónál programozott. **Error correction** - Kapcsolja ki a szerszámcsere előtt a szerszámsugár-korrekciót
1A0-0065	**Error message** A szerszámkorrekció bekapcsolása a megközelítő mondatot megelőzően nem engedélyezett **Cause of error** Ön a megközelítő mondat előtt aktiválta a szerszámsugár-korrekciót. **Error correction** A szerszámsugár-korrekciót a megközelítő mondatban kapcsolja be
1A0-0066	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-0067	**Error message** Az elindulási mozgás nem engedélyezett közvetlenül a kontúrátmeneti elem után **Cause of error** Ön egy távolodó mozgást közvetlenül a szerszámsugár-korrekció aktiválása után programozott. **Error correction** A távolodó mozgás előtt programozzon egy geometriai elemet
1A0-0068	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-006A	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-006B	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-006C	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** - Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-006D	**Error message** A megközelítési mozgás a tapintó ciklus előtt nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy tapintóciklus előtt egy megközelítő mozgást programozott. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A0-006E	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-006F	**Error message** A nem síkmozgást követő DEP-mozgás nem engedélyezett **Cause of error** Nem megengedett mozgás egy távolodó mozgás előtt a departure (DEP)-val. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-0070	**Error message** Mondatra ugrás nem lehetséges **Cause of error** Rendszerhiba a geometriai láncban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Próbálja ki a mondatra ugrást másik mondaton.
1A0-0071	**Error message** Az APPR/DEP CT és az APPR/DEP LN inaktív szerszámsugár-korrekció után nem engedélyezett **Cause of error** Ön APPR/DEP CT-t vagy APPR/DEP LN-t inaktív szerszámsugár-korrekció esetén programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-0072	**Error message** A megközelítési mozgás nem számítható **Cause of error** A geometrikus adatok, amiket a megközelítő mozgás meghatároz, nem vezetnek definiált megközelítő mozgáshoz. **Error correction** Programozzon másik megközelítő mozgást.
1A0-0073	**Error message** Az elindulási mozgás nem számítható **Cause of error** A geometrikus adatok, amiket a távolodó mozgás meghatároz, nem vezetnek definiált távolodó mozgáshoz. **Error correction** Programozzon másik útnak indító mozgást
1A0-0074	**Error message** A körérintő nem számítható **Cause of error** Kör 0 sugárral programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-0075	**Error message** Érintőirányú elindulás után csak az L-mondat engedélyezett **Cause of error** Ön egy lekerekítés után egy nem várt mozgást programozott. **Error correction** - Programozzon L-mondatot a lekerekítés után
1A0-0076	**Error message** A lekerekítés vagy letörés nem számítható **Cause of error** A csatlakozó geometriai elemek túl kicsik, vagy ugyanaz az érintőjük **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-0077	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** A hibaszövegben közvetlenül meg van adva **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0078	**Error message** Nem engedélyezett tapintó funkció **Cause of error** Ön egy tapintófunkciót aktív tükrözés vagy arányosítás során akart végrehajtani. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-0079	**Error message** Nincs kontúrzseb a megmunkálási ciklushoz **Cause of error** Nincs kontúrzseb-geometria megadva, vagy csak szigetek vannak megadva **Error correction** - Programozza a hiányzó 14-es ciklust - Adott esetben vizsgálja fölül az egyes kontúrok forgásirányát és a korrekció irányát
1A0-007A	**Error message** Érvénytelen kontúrkifejezés **Cause of error** Szintaktikai hiba a kontúrkifejezésben: Elfelejtett zárójelek, operandusok, vagy operátorok hibásak, stb. **Error correction** - Ellenőrizze a kontúrkifejezést
1A0-007B	**Error message** Technológiai adatok hiányoznak a kontúrzseb-megmunkáláshoz **Cause of error** Minden 21, 22, 23, 24-es megmunkálási ciklus előtt egy 20-as ciklust kell programozni. **Error correction** Programozza a 20-as ciklust

Hibaszám	Leírás
1A0-007C	**Error message** A szerszámpályák korrekciós távolsága túl kicsi **Cause of error** A kontúrciklus-megmunkálás szerszámközéppont pályáinak a korrekciós távolsága kisebb mint 0,1 mm. **Error correction** - Használjon nagyobb szerszámsugarat vagy - Növelje a pályaátfedést (Q2) (ha ez a meghívott ciklusban számít).
1A0-007E	**Error message** Poláris programozás nem lehetséges, ha M91/M92 aktív **Cause of error** Ön megkisérelt aktív M91/M92 mellett polárkoordinátákat programozni. **Error correction** Programozza a pozíciókat derékszögű rendszerben
1A0-007F	**Error message** Érvénytelen pólus **Cause of error** Ön egy pólust nem az aktuálisan érvényes koordinátarendszerben programozott. A hiba az M91/M92 alkalmazásával összhangban a pólus definíciója, vagy felhasználása során lép fel. **Error correction** Programozza újra a pólust
1A0-0080	**Error message** Körív-definíció a párhuzamos koordináta-tengelyekben **Cause of error** Ön a kör végpontját párhuzamos kordinátatengelyeken (pl. X- és U-koordináták) programozta. **Error correction** Programozza a kör végpontját olyan koordinátatengelyeken, amik egy síkot feszítenek ki (pl. X- és V-koordináták).
1A0-0081	**Error message** Érvénytelen spirál-definíció **Cause of error** Ön egy spirális mozgást több, mint egy, a kör síkján kívüli koordinátával programozott. **Error correction** A spirált egy, a kör síkjára merőleges koordinátával programozza.

Hibaszám	Leírás
1A0-0082	**Error message** A kör programozása hibás **Cause of error** Kör programozásánál a kezdő- és a végpont egybeesik **Error correction** Programozza a kezdő- és végpontot különböző koordinátákkal
1A0-0083	**Error message** A kör programozása hibás **Cause of error** A sugár a kör programozása során túl kicsi (0, vagy túl kicsi távolság a kezdő- és a végpont között) **Error correction** - Növelje meg a sugarat - Programozza a kezdő- és végpontot különböző koordinátákkal
1A0-0084	**Error message** A kör programozása hibás **Cause of error** A középpont, vagy a végpont hibás a CC-programozás során. A start- és középpont és a vég- és középpont közötti távolságok a tűrésnél nagyobb mértékben különböznek. **Error correction** A kezdő- vég- és középpont nem egy körívhez tartoznak. - Számolja újra a közép- és/vagy a végpontot. - Használja adott esetben másik módját a körív programozásának.
1A0-0085	**Error message** A kör programozása hibás **Cause of error** Egy CT-mondat végpontja az előzőleg programozott kontúrelem érintőjének meghosszabításán van. **Error correction** Változtassa meg a végpont koordinátáját
1A0-0086	**Error message** Mérettényező érvénytelen **Cause of error** A programozott méretarány kívül esik a megengedett területen **Error correction** Adja meg a méretarányt 0,000 001 - 99,999 999 közötti tartományban.

Hibaszám	Leírás
1A0-0087	**Error message** Programközi indítás nem engedélyezett **Cause of error** Egy megközelítő mozgás után egy olyan mondatra való ugrás, amely a következő programbefejezés miatt nem kivitelezhető, nem megengedett. **Error correction** Olyan mondatra valósítson meg ugrást, amiben a közelítő mozgás programozva van!
1A0-0088	**Error message** A munkasík váltása nem engedélyezett **Cause of error** Ön a sík kiválasztása előtt a 10-es ciklust (DIN/ISO: G73) hívta be. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-0089	**Error message** Nem megengedett bázistranszformáció **Cause of error** A bázistranszformáció egy nem létező tengelyre vonatkozik. **Error correction** Változtassa meg a bázispontot
1A0-008A	**Error message** Nem megengedett koordináta-transzformáció **Cause of error** A koordináta-átszámítás egy nem létező tengelyre vonatkozik. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-008B	**Error message** Hibás tengelyindex az FN18-ban **Cause of error** A koordináta-átszámításokat csak az X,Y,Z főtengelyekre használja. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-008C	**Error message** Nem megengedett koordináta-transzformáció **Cause of error** A koordináta-átszámításokat csak az X,Y,Z főtengelyekre lehet használni. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-008D	**Error message** Nincs elég mondatmemória **Cause of error** A rendszer a mondattároló elégtelen volta miatt nem tudja feldolgozni az NC-programot. Két programozott pályamozgás között csak korlátozott számú olyan mondatot lehet feldolgozni, ami nem eredményez elmozdulást (pl. kommentárok, változóhozzárendelések). **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-008E	**Error message** Az orsó szinkronizálásához hiányzik a biztonsági távolság **Cause of error** Ön nem adott meg biztonsági távolságot az orsó szinkronizálásához. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-008F	**Error message** A szerszámsugár túl nagy **Cause of error** A marószerszám sugara ahhoz túl nagy, hogy a programozott kontúrzsebeket, vagy kontúrkövetéseket el tudja készíteni. **Error correction** Alkalmazzon kisebb szerszámsugarat, vagy változtassa meg a kontúrzsebek ill. a kontúrkövetések geometriáját.
1A0-0090	**Error message** A fúró sugara túl nagy **Cause of error** - Az alkalmazott előfúró szerszám ütközést okoz az egyik szegélykontúrral. **Error correction** - Használjon kisebb fúrót, vagy nagyobb marót. Amennyiben a fúró sugara kisebb vagy egyenlő a maró sugarával, az ütközések alapvetően kizártak.

Hibaszám	Leírás
1A0-0091	**Error message** R0 a kontúr-alprogramban nem engedélyezett. **Cause of error** Egy kontúr-alprogramon belül az RL/RR vezérli a kontúr típusát (zseb/sziget). R0 nincs definiálva vagy nem megengedett. **Error correction** Távolítsa el az R0-t a kontúr-alprogramból.
1A0-0092	**Error message** A belsősarok-lekerekítési sugár túl nagy **Cause of error** A körívek a 20-as ciklusban programozott belsősarok-lekerekítési sugárral ahhoz túl nagyok, hogy két szomszédos kontúrelem között be lehessen azokat fűzni. **Error correction** Válasszon kisebb lekerekítési sugarat a 20-as ciklusban.
1A0-0093	**Error message** Nincs tér a megközelítési mozgáshoz **Cause of error** Egy kontúrzseb-megmunkálási ciklus ütközésmentes megközelítési mozgásához (lengőlöket az üregelés során, ráközelítő ív a köszörüléskor) nem lehetett alkalmas helyet találni. **Error correction** Használjon kisebb szerszámátmérőt, változtassa meg a zseb geometriáját, használjon előfúrást lengő bemerülés helyett
1A0-0094	**Error message** A szerszám sugárkorrekciója nem számítható **Cause of error** A programozott kontúrhoz a megmunkálási síkon nem lehetett szerszámsugár-korrekciót számítani. **Error correction** Köröket csak a megmunkálási síkon lehet korrigálni.
1A0-0095	**Error message** A szerszám sugárkorrekciója nem számítható **Cause of error** Für die programmierte Kontur konnte keine Werkzeug-Radiuskorrektur durchgeführt werden. **Error correction** Változtassa meg a kontúrt, vagy alkalmazzon másik szerszámot.

Hibaszám	Leírás
1A0-0096	**Error message** Kontúr-alprogram: Tiltott tengely van programozva **Cause of error** Ön az egy kontúr alprogramban nem engedélyezett tengelyt programozott (pl. egy forgástengelyt). **Error correction** A kontúr-alprogramban csak az aktív sík koordinátáit definiálja. Változtassa meg az NC programot.
1A0-0097	**Error message** Biztonsági magasság a megmunkálási oldalon van **Cause of error** Az előhívott ciklus részére programozott biztonsági magasság (Q7) a munkadarab felületének (Q5) a marási mélység (Q1) előjelével meghatározott megmunkálási oldalán van. Ez nem megengedett. Ezen kívül az (abszolút) biztonsági magasság (Q7) nem lehet azonos a munkadarab felületének (Q5) (abszolút) koordinátájával. **Error correction** - Módosítsa a biztonsági magasság (Q7), a marási mélység (Q1) ciklus paramétereket és/vagy a munkadarab felületének (Q5) koordinátáját.
1A0-0098	**Error message** Limit-sík: Jump/Jump megmunkálás nem engedélyezett **Cause of error** Nem lehet egy limit-sík mindkét oldalára a 'Jump' megmunkálási mód beállítva. **Error correction** Válassza a limit-sík más megmunkálási módját.
1A0-0099	**Error message** Limit-sík: Jump segédmozgás a hibás irányba **Cause of error** Egy Jump segédmozgás a limit-sík Jump-oldala irányába kell, hogy végbemenjen. **Error correction** Változtassa meg a Jump-segédmozgás irányát, vagy ha szükséges, állítsa be a biztonsági magasságot.

Hibaszám	Leírás
1A0-009A	**Error message** Limit-sík: A limit-sík definíciója nem teljes **Cause of error** A síkot nem lehetett aktiválni, mivel az nem volt teljes mértékben definiálva. Hiányzik a sík pontja, vagy normálvektora, vagy ha szükséges, a vetítés ill. a Jump-segédmozgások iránya. **Error correction** Programozza be a hiányzó dátumot mielőtt a sík aktiválódik.
1A0-009B	**Error message** Aktív limit-sík nem definiálható át vagy törölhető **Cause of error** Egy limit-sík definícióját nem lehet megváltoztatni vagy törölni, amíg a limit-sík aktív. **Error correction** Először inaktiválja a limit-síkot
1A0-009C	**Error message** A limit-sík most nem kapcsolható be/ki **Cause of error** A limit síkot csak akkor lehet be- vagy kikapcsolni, ha a programozott pozíció egy görbe oldal, vagy egy jump oldal 2. biztonsági távolságán túl fekszik. **Error correction** A limit sík be-/kikapcsolása előtt álljon biztonságos pozícióba.
1A0-009D	**Error message** Limit-sík: 2 limit-sík között "Curve"-t kell beállítani **Cause of error** Két limitsík között (nem párhuzamos síkok estén: a munkaterületben)a görbe megmunkálási módot szüneteltetni kell. **Error correction** Állítsa be a megmunkálás módját az egyik, vagy mindkét limit-síknak.
1A0-009E	**Error message** SL ciklushívás aktív szerszámsugár-korrekciónál **Cause of error** Egy SL-ciklus behívása előtt kapcsolja ki a szerszám-sugárkorrekciót. **Error correction** Az SL-ciklus előtt programozzon R0-t vagy tegye át a ciklusbehívást másik helyre.

Hibaszám	Leírás
1A0-009F	**Error message** Aktív zónaszűrő nem definiálható át vagy nem törölhető **Cause of error** A zónaszűrő definícióját nem lehet megváltoztatni vagy törölni, amíg a zónaszűrő aktív. **Error correction** Előbb deaktiválja a zónaszűrőt
1A0-00A0	**Error message** A zónaszűrő definíciója nem teljes **Cause of error** A zónaszűrőt nem lehetett aktiválni, mivel az nem volt teljes mértékben definiálva. Szükséges: legalább egy sokszög(görbe), egy vetítési irány (hossz >0, ammennyiben explicit programozott) valamint egy biztonsági távolság és egy biztonsági magasság. **Error correction** Programozza a hiányzó adatokat a zónaszűrő aktiválása előtt
1A0-00A1	**Error message** A zónasokszögek (sokszöggörbék) definíciója inkonzisztens **Cause of error** Egy zárt zónasokszöget legalább három ponton keresztül, egy nyitott sokszöggörbét legalább két ponton keresztül kell meghatározni. Egy sokszög(görbe) minden oldalának egy a zóna vetítési irányára merőleges komponenst kell felmutatnia. Az egyes sokszöggörbék nem metszhetik önmagukat és nem metszhetik egymást. Egy 'tilos' zóna nem zárhat körül 'engedélyezett' zónát. **Error correction** Vizsgálja fölül és javítsa ki a zónasokszögek (sokszöggörbék) definícióját.
1A0-00A2	**Error message** A zónasokszög (sokszöggörbe) csúcspontjainak sorrendje hibás **Cause of error** Egy sokszög(görbe) sarokpontjait a következő sorrendben kell létrehozni: FirstPoint ->IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose). A megfelelő attribútumoknak minden ponthoz helyesen kell megszerkesztve lennie. **Error correction** Ügyeljen a helyes sorrendre a zónasokszög definíciója során.

Hibaszám	Leírás
1A0-00A3	**Error message** Érvénytelen szerszámtechnológiai adatok **Cause of error** Az alkalmazott szerszám technológiai adatai, mint ANGLE vagyLCUTS nincsenek a szerszám-adatbankban megadva vagy érvénytelen értékűek. **Error correction** Foganatosítsa ill. javítsa ki a megfelelő bejegyzéseket: ANGLE : a max. támadási szög fokban mérve, 1.0 <= ANGLE <= 90.0 LCUTS : Vágóél hossza mm-ben, 0.1 Í= LCUTS Í= szerszámhossz
1A0-00A4	**Error message** Az alkalmazott szerszám vágóéle túl rövid **Cause of error** Az alkalmazott szerszám vágóéle kisebb, mint a ciklusban programozott mélységi fogásvétel. **Error correction** Programozzon kisebb mélységi fogásvételt, vagy használja a szerszámot hosszabb éllel.
1A0-00A5	**Error message** E címke alatt nem áll rendelkezésre kontúr. **Cause of error** Lehetséges okok: - Azokat a kontúr címkéket, melyek a kifejezésekben operandusként szerepelnek, DECLARE CONTOUR-ral vagy korábbi kifejezésekkel kell a kontúrokhoz rendelni. - A kontúr lehet üres, pl. mert az antiparalel kontúrelemek kölcsönösen kioltják egymást. **Error correction** Ellenőrizze a kontúr-deklarációkat és a kifejezéseket.
1A0-00A6	**Error message** A szerszámalakkorrekció aktív szerszámsugár-korrekciónál nem eng. **Cause of error** Szerszám-formakorrekció (LN-mondatok programozott szerszám-normálissal) aktív szerszámsugár-korrekció esetén (RL/RR) nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot (pl. R0 az első NC-mondat előtt)

Hibaszám	Leírás
1A0-00A7	**Error message** Nem definiáltak megmunkálási oldalt a Peripheral Milling-hez **Cause of error** A 3D-szerszámsugár-korrekció aktiválása előtt (kontúrmarás) nem programoztak megmunkálási oldalt az RL/RR-rel. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot (pl. RL vagyRR az első LN- ill. L-mondat előtt)
1A0-00A8	**Error message** Tengelyspecifikus mérettényező nem engedélyezett **Cause of error** Aktív szerszámsugár-korrekció esetén a tengelyspecifikus méretarányok kör- és spirálmozgások során nem megengedettek. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00A9	**Error message** A művelet aktív szerszámsugár-korrekciónál nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy olyan funkciót programozott (pl. ciklus, szerszámcsere), ami aktív szerszámsugár-korrekció alatt nem megengedett. **Error correction** Először inaktiválja a szerszámsugár-korrekciót
1A0-00AA	**Error message** Nem megfelelő szerszám a mondatkeresés indításakor. (jelenleg T%1, programozva T%2) **Cause of error** A mondatra ugrás hibás szerszámmal indult. **Error correction** Váltsa be a megfelelő szerszámot és startoljon újra.
1A0-00AB	**Error message** Mondatkeresés nem ugorhat át tapintó funkciókon **Cause of error** A mondatkeresés közben a rendszer még a keresett szó előtt talált egy tapintó funkciót. **Error correction** Próbálja ki a mondatkeresést másik mondaton.

Hibaszám	Leírás
1A0-00AC	**Error message** Hézag a nem hengeres kontúrban **Cause of error** A nem hengeres kontúr kezdő- és végpontja nem egyeznek meg. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00AD	**Error message** A kontúr saját magát metszi **Cause of error** A zsebek szegélyezési kontúrját úgy kell beprogramozni, hogy azok ne metszék önmagukat. **Error correction** Változtassa meg a kontúrdefiníciót az NC programban
1A0-00AE	**Error message** Az aktív szerszám nagyobb, mint a bázis szerszám **Cause of error** A munkadarabbal való ütközés biztos kizárása érdekében a 3D szerszámkorrektúrával történő megmunkáláshoz kiválasztott szerszámnak minden irányban felületi hajlattal kell rendelkeznie, mely nem kisebb a referencia szerszáménál. **Error correction** - Használjon kisebb szerszámot. - Bizonyosodjon meg arról, hogy az alkalmazott szerszámmal történő ütközések nem léphetnek fel, és a hibaüzeneteket az M107-tel nyomja el.
1A0-00AF	**Error message** A tengelyspecifikus mérettényező nem megengedett **Cause of error** A tengelyspecifikus mérettényező a limit-sík vagy zónaszűrő meghatározásakor illetve aktív 3D szerszám sugárkorrekció vagy szerszám formakorrekció esetén nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00B0	**Error message** A tengelyérték programozása nem megengedett **Cause of error** - A tengelyérték programozása a 3D szerszám sugárkorrekcióval vagy szerszám formakorrekcióval rendelkező lineáris mondatban csak forgótengelyeknél megengedett, de az eltolási tengelynél nem. **Error correction** Alkalmazza a koordináta programozást (törölje M91-t)

Hibaszám	Leírás
1A0-00B1	**Error message** A forgó tengelyek és a szerszámirány-vektorok keverednek **Cause of error** A forgó tengelyek és a szerszámirány-vektorok soha nem szerepelhetnek ugyanabban az NC mondatban, aktív 3D szerszám sugárkorrekció esetén pedig az egymást követő mondatban felváltva sem szerepelhetnek. **Error correction** - NC mondatonként vagy csak a forgó tengelyeket vagy csak egy irányvektort (TX, TY, TZ) programozzon be a szerszám tengelyirányának meghatározásához. - Aktív 3D szerszám sugárkorrekciónál általánosságban vagy csak az irányvektort vagy csak a forgó tengely értékét programozza be, adott esetben közben kapcsolja ki és újból be a 3D szerszám sugárkorrekciót.
1A0-00B2	**Error message** A programozott irányvektor nullavektor **Cause of error** Az LN mondatban beprogramozott irányvektornak legalább egy nem 0 összetevővel kell rendelkeznie. **Error correction** - Az NX, NY vagy NZ illetve TX, TY vagy TZ ne legyen egyenlő nullával - Törölje az LN mondatból az NX, NY és NZ értékeket (ekkor a rendszer nem hajt végre szerszám formakorrekciót!) illetve a TX-t, TY-t és TZ-t (ekkor a rendszer nem változtatja meg a szerszám tengelyirányát).
1A0-00B3	**Error message** Nincs orsó a menetfúráshoz **Cause of error** Nincs orsó a menetfúráshoz **Error correction** A konfigurációban használjon orsót.
1A0-00B4	**Error message** Hiányzó kezdőszög a növekményes programozáshoz **Cause of error** Ha az utolsó mondat végpontja a póluson van, úgy a növekményes szögprogramozás nem megengedett. **Error correction** A szöget abszolút értékkel programozza be.

Hibaszám	Leírás
1A0-00B5	**Error message** A pozicionálási logika APPR/DEP-mozgásoknál nem engedélyezett **Cause of error** A APPR/DEP mozgásoknál a "pozícionálási logika" bekapcsolása nem megengedett. **Error correction** Kapcsolja ki a "pozícionálási logikát" a APPR/DEP mozgások előtt.
1A0-00B6	**Error message** Pozicionálási logika lekerekítésnél/letörésnél nem engedélyezett **Cause of error** A lekerekítésnél/letörésnél a "pozícionálási logika" bekapcsolása nem megengedett. **Error correction** Kapcsolja ki a "pozícionálási logikát" a lekerekítés/letörés előtt.
1A0-00B7	**Error message** A megadott tengely nem "ToolSide" fekszik! **Cause of error** A megadott tengely nem a kinematika "szerszám-oldalán" helyezkedik el. **Error correction** A megadott tengely a kinematika "munkadarab-oldalán" helyezkedik el.
1A0-00B8	**Error message** A megadott tengely nem "WpSide" fekszik! **Cause of error** A megadott tengely nem a kinematika "munkadarab-oldalán" helyezkedik el. **Error correction** A megadott tengely a kinematika "szerszám-oldalán" helyezkedik el.
1A0-00B9	**Error message** A megadott tengelyek nem konzisztensek! **Cause of error** A megadott tengelyek hibásak. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00BA	**Error message** A tengelyek programozása a REF-rendszerben nem engedélyezett RND/CHF vagy APPR/DEP után **Cause of error** A tengelyek programozása a REF-rendszerben nem engedélyezett az RND/CHF vagy APPR/DEP mozgások után **Error correction** Az RND/CHF vagy APPR/DEP mozgásokat M91 nélkül alkalmazza.
1A0-00BB	**Error message** A programozás M130-cal együtt nem engedélyezett! **Cause of error** A programozás M130-val együtt nem engedélyezett! **Error correction** Ez a parancs nem használható együtt az M130-val.
1A0-00BC	**Error message** Poláris programozás a REF-rendszerben nem megengedett! **Cause of error** Poláris programozás a REF-rendszerben nem megengedett! **Error correction** Ez a parancs nem használható együtt az M91-vel.
1A0-00BD	**Error message** Poláris kinematika nem lehetséges! **Cause of error** A poláris kinematika a meghatározott tengellyel (tengelyekkel) nem lehetséges! **Error correction** A megadott tengely nem alkalmazható a poláris kinematikához.
1A0-00BE	**Error message** Általános hiba a kör számításakor **Cause of error** A bevitt bemeneti adatok alapján nem számítható ki kör. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
1A0-00BF	**Error message** Érintőirányú csatlakozó kör programozása tengelyérték-programozásnál nem lehetséges. **Cause of error** Érintőirányú csatlakozó kör programozása tengelyérték-programozásnál nem lehetséges. **Error correction** A kört a közép- és végponttal programozza be.
1A0-00C0	**Error message** A pólus és a kör különböző síkban van **Cause of error** A pólus és a kör végpontja nem ugyanazon síkban vannak beprogramozva **Error correction** Ellenőrizze a pólus és a kör meghatározását.
1A0-00C1	**Error message** Kör végpontjának definiálása két koordinátával **Cause of error** Határozza meg a kör végpontját kettő koordinátával. **Error correction** Határozza meg a kör végpontját a megmunkálási sík kettő koordinátájával.
1A0-00C2	**Error message** Tapintómozgás 0 hosszal **Cause of error** A szondamozgásnak egy nem egyenlő 0 hosszal kell rendelkeznie. **Error correction**
1A0-00C3	**Error message** A forgó tengelyek programozása körmozgáskor nem megengedett! **Cause of error** A forgó tengelyek programozása körmozgáskor nem megengedett! **Error correction**

Hibaszám	Leírás
1A0-00C4	**Error message** Távolodó mozgás nem engedélyezett! **Cause of error** A következő mozgás nem egyszerű mozgás **Error correction** A távolodó mozgást hagyja el vagy a következő mozgást programozza be másként
1A0-00C5	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-00C6	**Error message** Hiba a geometriai konfigurációban: %1 **Cause of error** Angolul jelenik meg a kiegészítő szövegben **Error correction** A megadott oknak megfelelően
1A0-00C7	**Error message** Megközelítési mozgás után nem megengedett: %1 **Cause of error** Angolul jelenik meg a kiegészítő szövegben **Error correction** A megadott oknak megfelelően
1A0-00C8	**Error message** Tapintási hossz nem lehet zérus! **Cause of error** A szonda 0 hosszal rendelkezik **Error correction** Javítsa ki a szondahosszt
1A0-00C9	**Error message** A zsebdefiníciók egymásba ágyazása nem engedélyezett! **Cause of error** Ön egymásba ágyazott zsebdefiníciókat programozott be **Error correction** Változtassa meg a programot

Hibaszám	Leírás
1A0-00CA	**Error message** A konfigurációs objektum törlése nem megengedett! %1 **Cause of error** A törölt objektum típusa a kiegészítő szövegben angolul található **Error correction** Illessze be újból a törölt objektumot a konfig. szerkesztővel
1A0-00CB	**Error message** A kontúrvonal nem munkálható meg. **Cause of error** A kontúr nem egyértelmű: A kiválasztott kontúr túl sok részkontúrt tartalmaz. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00CC	**Error message** Hiba a szerszámsugár-korrekcióban **Cause of error** Hiányzik a szerszám sugárkorrekciója vagy a megadott szerszám sugárkorrekciót nem lehetett végrehajtani. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00CD	**Error message** Üres kontúr **Cause of error** Egy operandus vagy részeredmény a kontúr számításában egy üres kontúrt ad. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00CE	**Error message** A hengerpalást hornyának kontúreleme túl kicsi. **Cause of error** A lehetséges okok: A szakasz túl rövid, a kör egyik nyílásszöge túl kicsi, vagy hasonló. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00CF	**Error message** A hengerpalást hornyának adatai hibásak **Cause of error** A lehetséges okok: A horony kontúreleme túl kicsi, a henger sugara túl kicsi, a horony túl mély, vagy hasonló. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00D0	**Error message** A hengerpozíciót a megmunkálási síkban hibásan adták meg **Cause of error** A lehetséges okok: A vektorok hossza nem 1, azok nem merőlegesek egymásra, vagy hasonló. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00D1	**Error message** A szerszám nem merőleges a henger felületére **Cause of error** A hengert párhuzamosan kell a gépi tengelyekkel beállítani és a körasztal közepére kell felfogatni. A szerszámnak merőlegesnek kell lennie a henger felületére. **Error correction** Adott esetben billentse el a megmunkálási síkot, hogy a szerszám merőleges legyen a hengerfelülethez, ha az nem került a kinematikában már konfigurálásra. - Helyesen programozza be a henger koordinátarendszer helyzetét. - Adott esetben konfigurálja a gépasztal rendszert a forgó tengely felett középen. A gépasztal rendszer Z tengelyének a forgó tengely forgási irányába kell mutatnia.
1A0-00D2	**Error message** A henger főtengelyével nem párhuzamos egy eltolási tengely sem **Cause of error** A lehetséges okok: A henger vagy a megmunkálási sík nincsenek a megfelelő helyzetben. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00D3	**Error message** Megközelítési mozgás nem megengedett **Cause of error** A lehetséges okok: - APPR parancs MDI módban - APPR parancs az NC program végén - APPR parancs egy koordináta átszámítás előtt - NC parancsok hasonló sorrendje **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00D4	**Error message** A tengelyértékek olvasása mondatkeresés közben nem megengedett **Cause of error** A mondatkeresés közben a rendszer megkísérelte még a keresett mondat előtt az aktuális tengelyértékeket leolvasni. **Error correction** - Próbálja ki a mondatkeresést másik mondaton. - Változtassa meg a programot
1A0-00D5	**Error message** Kontúralprogram a hengerpalást megmunkáláshoz hibás **Cause of error** A lehetséges okok: - A programozott kontúr nem X/Y palástkoordinátákban van definiálva. - A programozott kontúr növekményes koordinátákat tartalmaz. - A programozott kontúr átmérő koordinátákat tartalmaz. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
1A0-00D6	**Error message** Kontúralprogram a hengerpalást megmunkáláshoz hibás **Cause of error** A programozott kontúr nem X/Y palástkoordinátákban van definiálva. **Error correction** A kontúrokat a hengerpalást felületen (függetlenül a gépgeometriától) alapvetően mindig az X-Y palástkoordinátákkal kell beprogramozni.

Hibaszám	Leírás
1A0-00D7	**Error message** Nem található forgó teng. **Cause of error** A lehetséges okok: A gépasztal alatti első tengelynek egy RollOver forgó tengelynek kell lennie. **Error correction** - Módosítsa a kinematikai konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
1A0-00D8	**Error message** Hengerteng. nem párh. a forgó tengellyel. **Cause of error** A lehetséges okok: - A henger tengelye nem párhuzamos a gépasztal alatti első tengellyel. A gépasztal alatti első tengelynek forgó tengelynek kell lennie. - A henger felfogása nem központos. - A gépasztal rendszerének X, Y vagy Z koordinátáinak egyike nem a körtengely irányába mutat. **Error correction** Módosítsa a kinematikai konfigurációt.
1A0-00D9	**Error message** Alapelforgatás nem megengedett **Cause of error** Az alapelforgatás forgástengelye a hengerpalást megmunkálása során nem párhuzamos a henger tengelyével. A gépasztal rendszerének X, Y vagy Z koordinátáinak egyike nem a körtengely irányába mutat. **Error correction** - Változtassa meg az alapelforgatást. - Módosítsa a kinematikai konfigurációt.
1A0-00DA	**Error message** A hengersugár túl kicsi. **Cause of error** A hengersugár túl kicsi. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00DB	**Error message** A hengerhorony túl mély vagy a fogásmélység túl nagy. **Cause of error** A hengeres hornyok túl mélyek vagy a fogásmélység túl nagy **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00DC	**Error message** A hengerhorony túl lapos vagy a fogásmélység túl kicsi. **Cause of error** A hengeres hornyok túl laposak vagy a fogásmélység túl kicsi **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00DD	**Error message** A hengerhorony túl keskeny. **Cause of error** A lehetséges okok: A hengeres horony túl keskeny vagy keskenyebb a jelenleg használt szerszámnál. **Error correction** Módosítsa az NC programot vagy válasszon ki másik szerszámot.
1A0-00DE	**Error message** A beprogramozott biztonsági magasság túl kicsi. **Cause of error** A biztonsági magasságnak legalább olyan nagynak kell lennie, mint a maró sugarának. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00DF	**Error message** A horonyfalak precíziója túl kicsi vagy túl nagy. **Cause of error** A horonyfalak precíziója túl kicsi vagy túl nagy. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00E0	**Error message** A kiválasztott maró átmérője túl kicsi. **Cause of error** A kiválasztott maró túl kicsi átmérővel rendelkezik. **Error correction** Cseréljen másik szerszámra.

Hibaszám	Leírás
1A0-00E1	**Error message** Transzformáció nem megengedett **Cause of error** A lehetséges okok: - Csak X, Y palástkoordinátákban definiáljon nullapont-eltolást. - Kontúrdefiníció szögmegadással: csak a kontúrdefiníción belül programozzon nullaponteltolást. - Forgatások és méretváltoztatások csak hosszméretezés esetén és csak palástkoordinátákban lehetségesek. - Csak palástkoordinátákban definiáljon tükrözéseket. - A hengerpalást-megmunkálás során nem szabad preseteket, elforgatásokat vagy billentési állapotot változtatnia. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
1A0-00E2	**Error message** Ez a művelet nem megengedett **Cause of error** A lehetséges okok: A hengerpalást megmunkáláshoz az adott művelet még nem került végrehajtásra. Eegy olyan pozícionálási mondatról lehet szó, mely nem a palástfelületen van beprogramozva. Lehetséges még: poláris vagy tengelyérték programozás, APPR vagy DEP mondatok, tapintó mondatok, menetvágás, szerszámcsere, bizonyos ciklusok, 3-D szerszámkorrekció vagy hasonlók. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A0-00E3	**Error message** A szerszám rossz pozíción áll **Cause of error** A szerszám rossz vagy nem várt pozícióban van, például túl mélyen a munkadarabban. Ez a hiba a hengerpalást megmunkáláskor is előfordul, ha a szerszámcsúcs túl közel van a hengertengelyhez. **Error correction** Változtassa meg az NC programot, pozícionálja másként a szerszámot, értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00E4	**Error message** Túl bonyolult kontúr **Cause of error** Az egyik zsebkontúr 10000-nél több mondatból áll. **Error correction** Módosítsa az NC programot: programozzon egyszerűbb kontúrt.
1A0-00E5	**Error message** M103 nem megengedett **Cause of error** A fogásvételi sebesség csökkentése negatív szerszámtengely-irányban nem lehetséges. A lehetséges okok pl.: forgástengelyek, 3d sugárkorrekció vagy kinematikai kiegyenlítő mozgás van beprogramozva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
1A0-00E6	**Error message** Az orientálást nem lehet végrahajtani **Cause of error** Az az orsót az NC-n keresztül kívánta orientálni. Azonban nincs orsó konfigurálva. **Error correction** A konfigurációban használjon orsót.
1A0-00E7	**Error message** Zárt kontúrvonal nem megengedett **Cause of error** A kontúrvonal zárt vagy majdnem zárt **Error correction** A zárt kontúrvonalakhoz a zsebmegmunkálási ciklusokat használja.
1A0-00E8	**Error message** A kiválasztott maró átmérője túl nagy **Cause of error** A kiválasztott maró nem illeszkedik a hengeres horonyba. **Error correction** Válasszon másik szerszámot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00E9	**Error message** A program folytatása nem lehetséges **Cause of error** A program adott megszakítási ponttól való folytatása nem lehetséges. **Error correction** A GoTo-val pozicionáljon a program elejére vagy újból válassza ki a programot. Palettás megmunkáláskor aktualizálja a palettatáblázatot (ha szükséges, W-STATUS-t állítsa BLANK-ra). Ezt követően a program ismét elindítható.
1A0-00EA	**Error message** Lekerekítés és letörés aktív "Stretch filter" esetén nem lehets. **Cause of error** Kontúrok átmeneti elemei (lekerekítés és letörés) aktív "Stretch filter" esetén nem lehetségesek. **Error correction** Kapcsolja ki a "Stretch-Filter"-t a konfigurációban (CfgStretchFilter).
1A0-00EB	**Error message** A programozott párhuzamos tengely nem létezik **Cause of error** Ön a FUNCTION PARAXCOMP vagy a FUNCTION PARAXMODE funkciókban olyan párhuzamos tengelyeket definiált, amik ebben a kinematika-modellben nem léteznek. **Error correction** - Használjon másik kinematika-modellt - Változtassa meg az NC programot
1A0-00EC	**Error message** Egyenes tengely pozíciója túlhatározott **Cause of error** Ön egy NC mondatban két végértéket programozott ugyanannak a gépi tengelynek. A lehetséges okok: - Ön a tengelyt koordinátaként és a POS szintaktikai elemen keresztül egyúttal tengelyértékként is programozta. - Ön nem kapcsolt át a FUNCTION PARAXMODE-dal a melléktengelyen történő megmunkálásra vagy a duplán definiált tengelyek ott nincsenek megadva - Ön egy tengely aktív poláris kinematikája mellett a három tengelyes kinematikában célértéket adott meg **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00ED	**Error message** POS szintaktikai elem ebben a mondatban nem megengedett **Cause of error** Ön a POS szintaktikai elemet nem megengedett helyen programozta. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
1A0-00EE	**Error message** Párhuzamos tengelyek ebben a mondatban nem megengedettek **Cause of error** Ön megkisérelt párhuzamos tengelyeket programozni - a ráközelítési és eltávolodási ciklusokban - a körközéppont- vagy pólusdefiníciókban - a kör- és spirálmozgásokban - LN mondatokban. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
1A0-00EF	**Error message** Poláris kinematika párh. tengelyek megmunk-kor nem engedélyezett **Cause of error** Ön megkísérelt FUNCTION PARAXMODE-ot használni, holott poláris kinematika aktív. **Error correction** Kapcsolja ki a megmunkálási eljárást, mielőtt bekapcsol egy másikat.
1A0-00F0	**Error message** Kinematika átkapcsolása nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt a FUNCTION PARAXCOMP-pal tengelykompenzációkat a párhuzamos tengelyekhez programozni, holott az alapbeállítás nem aktív. **Error correction** - Változtassa meg az NC programot - A kinematikát csak alapállapotban kapcsolja át. Az alapállapot a Konfig-Objekt CfgAxesPropKin-ban, a parAxComp paraméterben van konfigurálva

Hibaszám	Leírás
1A0-00F1	**Error message** Kinematika átkapcsolása nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt kinematika átkapcsolást végrehajtani, holott a FUNCTION PARAXMODE aktív. **Error correction** Inaktiválja a FUNCTION PARAXMODE-t a kinematika átkapcsolás előtt.
1A0-00F2	**Error message** Kinematika átkapcsolása nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelte a kinematikát átkapcsolni, holott a Síkbillentés vagy kinematikai kiegyenlítő mozgások (pl. M128, M144) voltak aktívak. **Error correction** A kinematika átkapcsolása előtt inaktiváljon minden, a kinematikától függő funkciót.
1A0-00F3	**Error message** Kinematika átkapcsolása nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelte a kinematikát átkapcsolni, holott az egyik futó programban aktív volt egy kinematikai kompenzáció (pl. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE). **Error correction** A kinematika átkapcsolása előtt hozza az összes programot alaphelyzetbe.
1A0-00F4	**Error message** További tengelyek nem megengedettek a polsíkon **Cause of error** Ön egy polárkoordinátás egyenes mondatban olyan további tengelyeket programozott, amik a Pol által meghatározott megmunkálási síkon vannak. Ezáltal a végpozíció túlhatározott. **Error correction** Törölje a kiegészítésképpen definiált tengelyeket a polárkoordinátás egyenes mondatból.

Hibaszám	Leírás
1A0-00F5	**Error message** Megmunkálási sík billentése nem engedélyezett **Cause of error** Ön megkisérelte billeneni a megmunkálási síkot, habár ez a funkció nem megengedett aktív kinematikával. **Error correction** - Használjon másik gépi kinematikát - Ha szükséges, változtassa meg az NC programot - Ha szükséges, értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-00F7	**Error message** Szögérték nem megengedett **Cause of error** - A 19-es, megmunkálási sík forgatása ciklusban (DIN/ISO: G80) programozott térszögek az adott berendezéssel (pl. univerzális fej: csak egy féltérrész érhető el) nem realizálhatók. - Tapintóciklust csak tengellyel párhuzamos szöghelyzetben hajtson végre. - Az aktív szerszám csúcsszöge (T-ANGLE) 180%-nak van definiálva. **Error correction** - Változtassa meg a megadott térszöget. - Tapintóciklust csak tengellyel párhuzamos szöghelyzetben hajtson végre. - 0-nál nagyobb és 180°-nál kisebb szögértéket használjon.
1A0-00F8	**Error message** Szögszámítás nem lehetséges **Cause of error** Ön a megmunkálási sík billentése funkciónál a térszög bevitel módot aktíválta, holott az Ön gépkonfigurációjának ez a módozata nincs támogatva. **Error correction** Az aktív kinematikai táblázatban válassza ki a tengelyszög bevitelt. Forduljon adott esetben a gép gyártójához.
1A0-00F9	**Error message** Koordináta átszámítás a kontúr alprogramban nem megengedett **Cause of error** Ön egy kontúr-alprogramban nem megengedett koordináta-átszámítást programozott, pl. megmunkálási sík billentése, presetváltoztatás, alapelforgatás vagy tengely-offszet. **Error correction** A kontúr-alprogramban csak a forgatás, nullapont-eltolás, tükrözés és arányosítás koordináta-átszámításokat használja. Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-00FA	**Error message** Növekm. billentési szög nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelte, a megmunkálási síkot növekményesen a tengelyszöggel tovább-billenteni, de Ön az aktív megmunkálási síkot nem a tengelyszöggel definiálta. **Error correction** Definiálja a megmunkálási sík növekményes billentését mindíg ugyanazzal az eljárással mint az eddigi billentéseknél. Változtassa meg a növekményes billentés módját vagy az azt megelőző abszolút billentését.
1A0-00FB	**Error message** Növekm. billentési szög nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelte, a megmunkálási síkot növekményesen térszöggel billenteni, de Ön az aktív megmunkálási síkot nem térszöggel definiálta. **Error correction** Definiálja a megmunkálási sík növekményes billentését mindíg ugyanazzal az eljárással mint az eddigi billentéseknél. Változtassa meg a növekményes billentés módját vagy az azt megelőző abszolút billentését.
1A0-00FC	**Error message** A behatárolt tartományban nincs megoldás **Cause of error** Ön megkisérelte a SEQ+-val vagy SEQ--val a master-tengely tartományát behatárolni. Ebben a tartományban a vezérlés nem tudja a megmunkálási sík billentését megvalósítani. **Error correction** Szüntesse meg a SEQ+ / SEQ- általi korlátozást.
1A0-00FD	**Error message** A vektorok nem merőlegesek egymásra **Cause of error** Ön megkísérelt egy megmunkálási síkot PLANE VECTOR-ral definiálni, miközben a megadott vektorok nem merőlegesek egymásra. **Error correction** Gondoskodjon róla, hogy a vektorok egymásra merőlegesek legyenek. Egymásra nem merőleges vektorok engedélyezése a CfgRotWorkPlane-->autoCorrectVector konfiguráció TRUE-ra változtatásával lehetséges.

Hibaszám	Leírás
1A0-00FE	**Error message** A síkpontok túl közel vannak egymáshoz **Cause of error** Ön megkisérelt egy megmunkálási síkot PLANE POINTS-val definiálni, miküzben a megadott síkpontok túl közel vannak egymáshoz. **Error correction** Definiálja úgy a síkpontokat, hogy azok egymástól távolabb legyenek.
1A0-00FF	**Error message** A síkpontok egy egyenesen vannak **Cause of error** Ön megkisérelt egy megmunkálási síkot PLANE POINTS-val definiálni, miküzben a megadott síkpontok egy egyenesen vannak. Ezért a vezérlés nem tud egyértelműen síkot számolni. **Error correction** Definiálja úgy a síkpontokat, hogy azok háromszöget feszítsenek ki.
1A0-0100	**Error message** Nincs forgó tengely **Cause of error** Ön megkísérelt egy kinematikán forgástengelyek nélkül megmunkálási síkot billenteni. **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot: törölje a megmunkálási sík billentéséhez tartozó funkciókat. - Aktiváljon forgástengelyekkel rendelkező kinematikát.
1A0-0101	**Error message** Vektorok túl rövidek **Cause of error** Ön megkísérelt egy megmunkálási síkot PLANE VECTOR-ral definiálni, miközben a megadott vektorok egyike túl rövid. **Error correction** - Adjon meg hosszabb vektorokat - Módosítsa a gép konfigurációját (csak a gépgyártó végezheti): a CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector gépi paramétert állítsa TRUE-ra, hogy nulla hosszúságú bázisvektorok megengedettek legyenek.

Hibaszám	Leírás
1A0-0102	**Error message** Fogásmélység túl kicsi **Cause of error** Ön a 21, 22, 24 vagy 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) ciklusok egyikében a Q10 fogásvételi mélységet kisebb mint 0.1 mm-nek definiálta. **Error correction** Definiálja a Q10 fogásvételi mélységet 0.1 mm-nél nagyobbra.
1A0-0103	**Error message** Túl sok forgásteng. áll rendelk. **Cause of error** Ön megkísérelt egy kinematikán több mint két forgástengellyel megmunkálási síkot billenteni. Ez csak a tengelyértékek programozása mellett lehetséges. **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot: használjon PLANE AXIAL-t - Aktiváljon két forgástengellyel rendelkező kinematikát - M138-cal két forgástengely kiválasztva
1A0-0104	**Error message** Funkciók kombinációja tiltott **Cause of error** Ön megkísérelte a megmunkálási síkot billenteni, mialatt a forgástengelyeken aktív volt egy nullapont eltolás. Ez csak a tengelyértékek programozása mellett lehetséges. **Error correction** - Javítsa ki az NC-programot: használjon PLANE AXIAL-t - Eltolás kijelölése bázisponton kereszül.
1A0-0105	**Error message** Pozíció a G43/G44 után nem merőleges a G41/G42-kontúrra! **Cause of error** A G43/G44-megközelítő mozgás nem fut merőlegesen a következő G41/G42-mozgásra - kontúrhiba keletkezik, ami a munkadarabot károsíthatja. A kontúrhiba függ a véghelyzet és a G41/G42 kezdőpozíciójának R függőleges távolsága közötti távolságáól. A távolság nagyobb, mint 0.1 * R szerszámsugár. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot: A G43/G44 megközelítő mozgásának merőlegesen kell futnia a kontúrhoz.

Hibaszám	Leírás
1A0-0106	**Error message** &-operátor aktív 3 teng. kinematikákra nem használható **Cause of error** Ön megkisérelte az X-, Y- vagy Z-tengelyt a &-operátorral használni, pedig ezek a tengelyek aktív 3-tengelyes kinematikában találhatóak. A &-operátor csak akkor megengedett, ha Ön a megfelelő tengelyt a FUNCTION PARAXMODE-val kivette az aktív 3-tengelyes kinematikából. **Error correction** Használja a megfelelő tengelyt a &-operátor nélkül.
1A0-0107	**Error message** M128 és M144 CYCL CALL POS-sal tiltott **Cause of error** Ön megkisérelt aktív M128 és M144 esetén a CYCL CALL POS-val egy ciklust behívni. **Error correction** Kapcsolja ki az M128-at és az M144-et a CYCL CALL POS-val történő ciklusbehívás előtt.
1A0-0108	**Error message** CYCL CALL POS: Növekm.értékek hiv. nélkül **Cause of error** Ön megkisérelte a CYCL CALL POS-t olyan inkrementális koordinátákkal behívni, amelyekből nem mindegyik olyan koordinátákon alapul, amiket Ön előtte CYCL CALL POS-val programozott. **Error correction** Győződjön meg róla, hogy minden inkrementálisan programozott koordináta a CYCL CALL POS-val történő behívás során a megelőzően programozott CYCL CALL POS parancsokban lévő koordinátákra vonatkozik.
1A0-0109	**Error message** Újra belépés M120 közben tilos **Cause of error** Ismételt belépés a GOTO-val aktív M120 esetén nem megengedett. **Error correction** Ismételt belépés csak mondatra ugrással lehetséges.

Hibaszám	Leírás
1A0-010A	**Error message** TCPM:PATHCTRL VECTOR nem lehetséges **Cause of error** Ön megkisérelte a PATHCTRL VECTOR-val a forgástengelyeket úgy elmozgatni, hogy a szerszámtengely iránya mindíg ugyanabban a síkban van. PATHCTRL VECTOR azonban a programozott irányvektorokkal nem lehetséges. **Error correction** - Használja a TCPM-funkciót a PATHCTRL AXIS-val. - Javítsa ki adott esetben az irányvektort.
1A0-010B	**Error message** Térbeli kör(ív) nem megengedett **Cause of error** Ön megpróbált térbeli körpályán mozogni, azonban ez a művelet nem lehetséges. Térbeli körpálya keletkezik például, ha Ön X/Z síkban kört programozott és például az X/Y síkban a 10-es ciklussal forgatja azt. **Error correction** Módosítsa az NC programot.
1A0-010C	**Error message** Mozgás nem egyenes **Cause of error** Ön olyan NC-mondatot programozott, ami egy számlálótengelynél nem lineáris lefutású mozgáshoz vezet. **Error correction** - Változtassa meg az NC programot
1A0-010D	**Error message** Kontúr az esztergálóciklusban nem lehetséges **Cause of error** Ön egy esztergaciklusban egy kontúron belül nem megengedett NC mondatot programozott. **Error correction** Változtassa meg a kontúrdefiníciót az NC programban.
1A0-010E	**Error message** Hibásan progr. indulási hossz **Cause of error** Ön menetvágáskor a megkezdési hosszra nullát vagy negatív számot programozott. **Error correction** Megkezdési hosszra csak pozitív számok programozhatók. Javasolt megkezdési hossz: legalább a menetemelkedés fele.

Hibaszám	Leírás
1A0-010F	**Error message** Hibásan progr. kifutási hossz **Cause of error** Ön menetvágáskor a befejezési hosszra nullát vagy negatív számot programozott. **Error correction** Befejezési hosszra csak pozitív számok programozhatók. Javasolt befejezési hossz: legalább a menetemelkedés fele.
1A0-0110	**Error message** Hiba az esztergálóciklusban **Cause of error** A lehetséges okok: - Ön megkisérelt forgácsolási ciklust végrehajtani, pedig az aktív szerszám nem esztergaszerszám. - Ön megkisérelt forgácsolási ciklust végrehajtani, pedig a maróüzemmód aktív. **Error correction** - Váltsa be az esztergakést. - Váltson a FUNCTION MODE TURN-nal esztergaüzemmódba.
1A0-0111	**Error message** Hiba a kerekítésben **Cause of error** Ön megpróbált egy kontúrban egy lekerekítést kettőnél kevesebb elemből programozni. **Error correction** Módosítsa az NC programot.
1A0-0112	**Error message** Hiba a kerekítésben **Cause of error** Ön megpróbált egy kontúrt egy lekerekítéssel lezárni. A kontúr azonban mégsem zárt. **Error correction** Módosítsa az NC programot.
1A0-0113	**Error message** Hiba az esztergálóciklus kontúrelemében **Cause of error** Ön alámetszést vagy beszúrást programozott egy esztergálandó kontúr elejére. **Error correction** Módosítsa az NC programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-0114	**Error message** Hiba a beszúrásban **Cause of error** Lehetséges okok: - Ön nem programozta sem a beszúrás középpontját (CENTER) sem a beszúrás helyzetét (PLACE). - Ön a beszúrás középpontját (CENTER) és a beszúrás helyzetét (PLACE) is programozta. **Error correction** Módosítsa az NC programot.
1A0-0115	**Error message** Eszterga üzemmód: hibás szerszámhelyzet **Cause of error** Az esztergaszerszám vágólapkája nincs a megengedett megmunkálási síkban. **Error correction** A forgó tengely és a váltólapka egy megmunkálási síkban kell legyen. - Módosítsa a szerszám helyzetét. - Szükség esetén vegye át a forgó tengely koordinátáit az M128-cal vagy M144-gyel.
1A0-0116	**Error message** Beszúró ciklus: a szerszám helyzete hibás **Cause of error** Ön leszúrószerszámot kísérelt meg használni, miközben a gép nincs alapállásban. **Error correction** Szüntesse meg a szerszám beállítását: - Hozza alapállásba a forgástengelyeket. - Adott esetben vegye át a forgástengely értékekeit az M128-cal vagy M144-gyel.
1A0-0117	**Error message** Eszt. ciklus középre bemért gombaszerszámmal **Cause of error** Ön megkisérelt, egy esztergáló ciklust egy központosan bemért gombaszerszámmal végrehajtani. **Error correction** Gombaszerszámoknak, amik esztergálóciklusban vannak használva, sarokban bemértnek kell lenniük, tehát 1-8 szerszámorientációval rendelkeznek.

Hibaszám	Leírás
1A0-0118	**Error message** A program folytatása nem lehetséges. **Cause of error** A program adott megszakítási ponttól való folytatása nem lehetséges. **Error correction** - Program-kezdés újra kiválasztása a GOTO gombon vagy programmal a PGM MGT-n keresztül. - Hogy a programot a megszakítás pontján folytatni lehessen, ki kell kapcsolni a StretchFilter-t.
1A0-0119	**Error message** Menet nem lehetséges az alkalmazott szerszámmal **Cause of error** Ön megkisérelt egy menetet beállított szerszámmal és 0 előtolási móddal vágni. **Error correction** - Szüntesse meg a szerszámbeállítást (ahhoz vigye a forgótengelyeket alaphelyzetbe és adott esetben vegye át a forgótengely értékeket az M128-val vagy M144-vel) - Változtassa meg az előtolás módját
1A0-011A	**Error message** Koordináta transzformáció esztergáló üzemmódban nem megengedett **Cause of error** Ön megpróbált átkapcsolni eszterga üzemmódra, bár egy koordináta transzformáció (forgatás, tükrözés és/vagy skálázás) még aktív. **Error correction** Inaktiválja a koordináta transzformációkat (forgatás, tükrözés és/vagy skálázás), mielőtt átkapcsol az eszterga üzemmódra.

Hibaszám	Leírás
1A0-011B	**Error message** Nem hengeres kontúr nem kezdődhet sarok belső oldalán **Cause of error** Ön megkísérelt egy nem hengeres kontúrt sugárkorrekcióval egy belső sarokban (homorú helyen) elkezdeni. Többek között az alábbiak okozhatják ezt a hibát: - A startpont egy valódi belső sarokban van - A startpont két kör közti átmenetben van, ami ugyan tangenciális, de pontatlanul lett programozva vagy generálva - Egy „kerek” belső nem hengeres kontúr nagy számú egyenes darabra lett szétszedve. Bár a startpont a két körív közötti tangenciális átmeneten fekszik. A nagyszámú egyenesre való szétbontás miatt azonban ismét egy belső sarok keletkezik. **Error correction** - Módosítsa a startpontot úgy, hogy olyan startpontot választ, ami nem egy belső sarokban van - Számoljon ki/generáljon egy új, nagyobb pontosságú nem hengeres programot (különösen a körmozgásokat) - A nem hengeres programokat ne bontsa szét egyenesekre vagy a startpontot kézzel tegye az egyik generált egyenes közepére - A nem hengeres kontúr szerszámkorrekciózott pályáját ne a vezérlővel, hanem külső egységen számolja ki/generálja
1A0-011C	**Error message** Oldalsimítás: a szerszámsugár túl nagy **Cause of error** A szerszámsugár a definiált kontúr adatokat figyelembe véve túl nagy az oldalsimításhoz vagy az utónagyoláshoz. **Error correction** Oldalsimításkor az oldal simítási ráhagyás (Oldalsimítás ciklus) és a simító szerszám sugarának összege kisebb kell legyen, mint az oldal simítási ráhagyás (Kontúradatok ciklus) és a nagyoló szerszám sugarának összege. Ha Ön az oldalsimító ciklust végrehajtja anélkül, hogy előtte a nagyoló ciklussal elvégezte volna a nagyolást, akkor is érvényes a fenti kalkuláció; a nagyoló szerszám sugara akkor „0” értékű. Utónagyoláskor az utánnagyoló szerszám sugarának kisebbnek kell lennie, mint az előnagyoló szerszám sugara.

Hibaszám	Leírás
1A0-011D	**Error message** Merőleges vektor túl rövid **Cause of error** Ön megkisérelt egy megmunkálási síkot definiálni a PLANE VECTOR funkcióval, a normálvektor azonban túl rövid. **Error correction** A TNC nem tudja a normálvektort automatikusan korrigálni, adjon meg hosszabb normálvektort.
1A0-011E	**Error message** Nyersdarab definíció: kontúr nincs lezárva **Cause of error** A nyersdarab kontúrjának definíciójában a kezdő- és a végpont nincs összhangban. **Error correction** Módosítsa az NC programot. A kiindulási pozíciónak teljesnek kell lennie, vagyis a sík mindkét koordinátájának kell, hogy legyen értéke.
1A0-011F	**Error message** Érvénytelen szerszámhossz a leszúró esztergáló ciklusban **Cause of error** Ön a leszúró ciklust olyan szerszámmal akarta elvégezni, melynek a vágóéle nulla hosszúságú vagy nem definiált. **Error correction** Ellenőrizze a leszúró szerszám hosszát a szerszám táblázatban.
1A0-0120	**Error message** Nincs aktív beszúró esztergaszerszám **Cause of error** Ön megpróbált egy beszúró esztergaciklust végrehajtani, holott az aktív szerszám nem erre való. **Error correction** Váltsa be a beszúró esztergakést.
1A0-0121	**Error message** Tiltott szintaktikai elem az esztergáló ciklus kontúralprogramban **Cause of error** Ön az egyik esztergáló ciklus által előhívott kontúr-alprogramban az alábbi nem megengedett szintaktikus elemek egyikét használta: - A sugárkorrekciót nem a kontúrleírás első sorában definiálta. - A kontúrleírásban DEP mondatot programozott. **Error correction** Módosítsa a kontúr-alprogramot.

Hibaszám	Leírás
1A0-0123	**Error message** Sugárkorrekció nincs definiálva **Cause of error** Ön olyan sugárkorrekciót tartalmazó egytengelyes pozícionáló mondatot programozott, amelyben a korrekció figyelembe vétele nélkül nem jön létre elmozdulás (pl.: IX+0 R+, DIN/ISO: G7). **Error correction** Módosítsa az NC programot.
1A0-0124	**Error message** A metszéspont nem kiszámítható **Cause of error** A vezérlő nem tudja a metszéspontot kiszámolni: a két egyenes párhuzamos egymással. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.
1A0-0125	**Error message** A metszéspont nem kiszámítható **Cause of error** A vezérlő nem tudja a metszéspontot kiszámolni: a két külső kör nem metszi egymást. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.
1A0-0126	**Error message** A metszéspont nem kiszámítható **Cause of error** A vezérlő nem tudja a metszéspontot kiszámolni: a két belső kör nem metszi egymást. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.
1A0-0127	**Error message** A metszéspont nem kiszámítható **Cause of error** A vezérlő nem tudja a metszéspontot kiszámolni: a két koncentrikus kör nem metszi egymást. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.

Hibaszám	Leírás
1A0-0128	**Error message** A metszéspont nem kiszámítható **Cause of error** A vezérlő nem tudja a metszéspontot kiszámolni: az egyenes és a kör nem metszik egymást. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.
1A0-0129	**Error message** Érintő körök ellentétes forgásiránnyal **Cause of error** Két egymást érintő kör nem megengedett módon ellentétes forgásirányú. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.
1A0-012A	**Error message** Kontúrelem nulla hosszúsággal lett programozva **Cause of error** A profilkontúr kezdő és végpontja azonos. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.
1A0-012B	**Error message** A metszéspont nem kiszámítható **Cause of error** A vezérlő nem tudja a metszéspontot kiszámolni: a kör sugara 0. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.
1A0-012E	**Error message** A metszéspont nem kiszámítható **Cause of error** A vezérlő nem tudja a metszéspontot kiszámolni: a két egyenes párhuzamos és nem fedi egymást. **Error correction** Ellenőrizze a kontúrleírást.

Hibaszám	Leírás
1A0-012F	**Error message** A függőleges profil hibás felosztása **Cause of error** A vezérlő nem tudja megmunkálni a definiált profilt. **Error correction** Ellenőrizze a profilleírást (SEL CONTOUR PROFILE), a megmunkálási paramétereket és a használt szerszám adatait.
1A0-0130	**Error message** A síkbeli profil nem zárt vagy sarokban kezdődik **Cause of error** A síkprofil kezdő- és végpontja vagy nem fedik egymást, vagy egy sarkon vannak. **Error correction** Ellenőrizze a programozott síkprofilt.
1A0-0131	**Error message** A vezérlő nem tudja befejezni a megmunkálást **Cause of error** Hiba a belső számítások közben. **Error correction** Ellenőrizze a profilleírást (SEL CONTOUR SURFACE és SEL CONTOUR PROFILE), a megmunkálási paramétereket és a használt szerszám adatait.
1A0-0132	**Error message** A megmunkálás túl sok munkaciklust igényel **Cause of error** Átlépte a megmunkálási átmenetek megengedett számát. **Error correction** Ellenőrizze a megmunkálási paramétereket és a használt szerszám adatait.
1A0-0133	**Error message** A hibakezelő táblázatok összefüggéstelenek **Cause of error** A SEL CONTOUR SURFACE olyan táblázat indexet használ, ami kívül van a megengedett tartományon. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
1A0-0134	**Error message** Ciklus nem alkalmas APPR-/DEP mondattal való kontúrdefinícióhoz. **Cause of error** A kiválasztott ciklus nem használhat olyan kontúrdefiníciót, amely APPR vagy DEP mondatokat tartalmaz. **Error correction** Távolítsa el az APPR és a DEP mondatokat a kontúrdefinícióból. A ciklus 1025-höz használja a ciklus 270-et az APPR/DEP programozásához.
1A0-0135	**Error message** APPR mondat nem lehet a kontúrdefiníció első sorában **Cause of error** A kontúrleírásban programozott APPR mondat nincs az első sorban. **Error correction** Módosítsa a kontúrleírást.
1A0-0136	**Error message** Túl sok APPR/DEP mondat a kontúrleírásban **Cause of error** Ön a kontúrleírásban több APPR vagy DEP mondatot programozott. **Error correction** A kontúrleírások csak egy-egy APPR és DEP mondatot tartalmazhatnak. Módosítsa a kontúrleírást.
1A0-0137	**Error message** Sugárkorrekció definíciója a kontúr alprogramban ellentmondásos **Cause of error** A kontúr-alprogramban egymásnak ellentmondó sugárkorrekciók lettek definiálva. **Error correction** Változtassa meg a kontúr-alprogramot.
1A0-0138	**Error message** DEP mondat nem lehet a kontúrdefiníció utolsó sorában **Cause of error** Ön egy kontúr alprogramban olyan DEP mondatot programozott, ami nincs a kontúrleírás utolsó sorában. **Error correction** Módosítsa a kontúrleírást.

Hibaszám	Leírás
1A0-0139	**Error message** CMO az aktuális kinematikában hiányzik **Cause of error** Ön megkisérelt egy ütközési testet (CMO) az ellenőrzéshez aktiválni vagy inaktiválni. A vezérlés a CMO-t az aktuálisan kiválasztott kinematikában nem találja. **Error correction** Javítsa ki az aktiválandó vagy inaktiválandó CMO nevét.
1A0-013A	**Error message** Hibás síkprofil van programozva **Cause of error** A síkprofil programozása hibás. **Error correction** - Győződjön meg arról, hogy minden, a síkprofil geometriáját leíró geometriai elemhez (kivéve tehát azokat a mondatokat, melyek kontúrra álló vagy kontúrt elhagyó mozgásokat írnak le) egy hozzá tartozó függőleges profil is definiálva van. - Győződjön meg arról, hogy a síkprofil definíciójának elején és végén legfeljebb egy-egy kontúrra álló és azt elhagyó mozgást programozott. - Győződjön meg arról, hogy minden függőleges profilra való hivatkozás után legalább egy geometriai elem is programozva lett.
1A0-013B	**Error message** Nem megengedett transzformáció profilfelület megmunkálásakor **Cause of error** Profilfelületek (281-283. ciklusok) programozása nem megengedett, ha egyidejűleg egy szerszámtengely menti tükrözés (8. ciklus) aktív. **Error correction** Úgy módosítsa a programot, hogy a tükrözés ne legyen aktív a profilfelület ciklusok (281-283.) előhívásakor.
1A0-013C	**Error message** A 281 és 283 ciklusok csak zseben használhatók **Cause of error** A 281. Kinagyoló ciklus és a 283. Fenéksimító ciklus csak olyan profilfelületekhez használható, melyek egy zsebet képeznek. **Error correction** Győződjön meg arról, hogy a programozott síkprofil zárt. Ha a síkprofilt a 14. ciklussal definiálja, győződjön meg arról, hogy a megmunkálási iránynak, a sugárkorrekciónak és a függőleges profilok monotonitásának kombinációja zsebet eredményez.

Hibaszám	Leírás
1A0-013D	**Error message** Hiányzó sugárkorrekció a síkprofil definíciójakor **Cause of error** Ha egy profilfelület (280-283. ciklusok) síkprofilját a 14. ciklus segítségével lett programozza, akkor a síkprofil definícióján belül meg kell adnia a sugárkorrekciót (RL vagy RR). **Error correction** Adja meg a sugárkorrekciót a síkprofil definícióján belül.
1A0-013E	**Error message** Érvényt. függőleges profil definiálása **Cause of error** Egy profilfelület (281-283. ciklusok) programozott függőleges profilja érvénytelen. **Error correction** Győződjön meg arról, hogy a függőleges profil definíciója legalább két geometriai mondatot tartalmaz. Győzőjön meg arról, hogy a függőleges profil definícióján belül sugárkorrekció nincs programozva. Győződjön meg arról, hogy a függőleges profil az abszcissza vonatkozásában (általában az x koordináta) növekszik (azaz monoton emelkedő). Győződjön meg arról, hogy a függőleges profil az ordináta vonatkozásában (általában az y koordináta) növekszik vagy csökken (azaz monoton emelkedő vagy monoton süllyedő).
1A0-013F	**Error message** Sugárkorrekció síkprofilon belül definiálva **Cause of error** Ha egy profilfelület (281-283. ciklusok) síkprofilja a CONTOUR DEF szintaktikai elem segítségével lett meghatározva, akkor a síkprofil definícióján belül nem szabad sugárkorrekciót megadni. **Error correction** Távolítsa el a sugárkorrekciót a síkprofil definíciójából.
1A0-0140	**Error message** Profilfelületi ciklus aktív szerszámsugár-korrekciónál **Cause of error** Ön megpróbált egy profilfelület ciklust (281-283. ciklusok) aktív szerszámsugár korrekció mellett előhívni. **Error correction** Szüntesse meg a szerszámsugár korrekciót R0-val a profilfelület ciklus előtt vagy programozza a ciklus hívását egy másik helyen.

Hibaszám	Leírás
1A0-0141	**Error message** A programozott síkprofil nincs lezárva **Cause of error** Ön a CONTOUR DEF-fel megpróbált egy síkprofilt zsebként programozni. Azonban a síkprofil nem ad zárt kontúrt. **Error correction** Programozzon zárt síkprofilt. Használja a 14-es ciklust a nyitott síkprofil definiálásához.
1A0-0142	**Error message** A %1 programozható tengely hiányzik a 'CfgChannelAxes/progAxis'-ban **Cause of error** A gépkonfiguráció hibás. Az illető tengely nincs programozható tengelyként konfigurálva. **Error correction** - Értesítse a gép gyártóját - Módosítsa a gépkonfigurációt: a tengelyt programozható tengelyként írja be a 'CfgChannelAxes/progAxis'-ba
1A0-0143	**Error message** Nagyolóciklus: Startpozíció túl közel van a forgástengelyhez **Cause of error** Egy nagyolási ciklus kezdőpontja túl közel található a forgástengelyhez. **Error correction** Módosítsa az NC programot.
1A0-0144	**Error message** Nyersdarab definíció: a kontúr keresztezi önmagát **Cause of error** A nyersdarab palástvonalát leíró kontúr (NC mondat: BLK FORM ROTATION) önmagát metszi. **Error correction** Módosítsa az NC programot: javítsa ki a nyersdarab kontúrját úgy, hogy ne keresztezze önmagát.
1A0-0145	**Error message** Nyersdarab definíció: Tiltott tengely van az alprogramban **Cause of error** A nyersdarab palástvonalát definiáló alprogramban (NC mondat: BLK FORM ROTATION) nem megengedett tengely lett programozva. **Error correction** - Módosítsa az NC programot: olyan koordinátákat programozzon az alprogramban, melyek a nyersdarab forgástengelyének kiválasztásából adódnak.

Hibaszám	Leírás
1A0-0146	**Error message** Esztergálószerszám ellentmondásos adatokkal **Cause of error** Olyan forgácsolószerszám lett beváltva, amelynek az adatai az alábbi okból ellentmondásosak: A szerszámorientáció nem illeszkedik a beállítási- és csúcsszöghöz. **Error correction** Javítsa ki az adatokat a szerszámtáblázatban
1A0-0147	**Error message** Nyersdarab definíciója aktív koordinátaátszámítás esetén **Cause of error** Megkisérelt aktív koordinátaátszámításnál (nullapont-eltolás, billentés) egy munkadarabot palástvonallal definiálni (NC-mondat: BLK FORM ROTATION). **Error correction** Állítson vissza minden aktív koordinátaátszámítást, mielőtt a munkadarabot definiálja.
1A0-0148	**Error message** Funkció nem engedélyezett **Cause of error** Ön megpróbált egy orsóelfordítást kiszámolni a beviteli- és a szerszám-koordináta rendszer között (pl. az ID210 NR8-cal), miközben a skálázás vagy a tükrözés transzformációja aktív volt. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
1A0-014B	**Error message** Nem megengedett elmozdulás ha a FUNCTION TCPM és a tükrözés aktív **Cause of error** Ön megpróbált egy térbeli szöggel definiált forgó tengelyes mozgást körmozgás közben (CP..., CPT...) aktív FUNCTION TCPM mellett (AXIS SPAT-tal) és aktív tükrözéssel programozni. **Error correction** Inaktiválja a tükrözést, mielőtt a mozgást aktív FUNCTION TCPM-mel végrehajtja.

Hibaszám	Leírás
1A0-014C	**Error message** Hibás szerszámtartó kinematika a(z) %1 fájlban **Cause of error** - A megadott fájlban hibás a szerszámtartó kinematika **Error correction** - Az ehhez a hibaüzenethez tartozó további információhoz nyomja meg a BELSŐ INFÓ funkciógombot - Ellenőrizze a szerszámtartó kinematikát a megadott fájlban és szükség esetén módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-014D	**Error message** A szerszámtartó kinematika adatai hibásak **Cause of error** Az aktuális szerszám szerszámtartó kinematika adatai hibásak. Megjegyzés: ebben az állapotban ne hajtson végre NC programokat és a tengelyeket csak kézi üzemmódban, nagy odafigyeléssel mozgassa! **Error correction** - Győződjön meg róla, hogy a szerszámtáblázat „KINEMATIC” oszlopában érvényes szerszámtartó kinematika fájl szerepel. - Nyugtázza a hibaüzenetet. - Hajtson végre TOOL CALL-t egy olyan szerszámra, amihez nem tartozik szerszámtartó kinematika vagy érvényes szerszámtartó kinematikával rendelkezik. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
1A0-0151	**Error message** Sorok száma (%1) nem megengedett a korrekciós érték táblázatban **Cause of error** Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered. **Error correction** - Check the compensation value table and correct it if necessary - Perform the calibration cycle again

Hibaszám	Leírás
1A0-0152	**Error message** Inkonzisztens (többszörös) szögértékek a korrekciós táblázatban. **Cause of error** The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE). **Error correction** Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.
1A0-0153	**Error message** A(z) %1 szög értéke az érvényes értéktartományon kívül esik. **Cause of error** An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured. **Error correction** Expand the compensation table in order to include the necessary angles.
1A0-0154	**Error message** A szerszámtartó kinematika a "%1"-ben figyelmen kívül lesz hagyva **Cause of error** A megadott kinematikákban nincs csatlakoztatási pont a szerszámtartó kinematikák részére. **Error correction** - Módosítsa a gép konfigurációját a szerszámtartó kinematikák befogadása érdekében. Ehhez vegye fel a kapcsolatot a gépgyártóval. Figyelem: a megadott kinematikák alkalmazása esetén a megmunkálás a kívánt szerszámtartók nélkül fog lezajlani.
1A0-0155	**Error message** A nem kerek kontúr kezdőpozíciója nincs a munkadarabrendszerben **Cause of error** - Tengelyérték programozása aktív **Error correction** - Változtassa meg a programot
1A0-0156	**Error message** A kezdőpozíció növekményesen programozott **Cause of error** A polárisan programozott kezdőpozíció növekményesen programozott **Error correction** Változtassa meg a programot vagy a ciklust

Hibaszám	Leírás
1A0-0157	**Error message** Lengőmozgás startpozíciójának relatív programozása nem megengedett **Cause of error** A lengőmozgás kezdőpozíciója relatív programozású **Error correction** A kezdőpozíciót abszolút programozással határozza meg
1A0-0158	**Error message** Tehermentesítő vektor abszolút programozása nem megengedett **Cause of error** - A tehermentesítő vektor a növekményes programozás helyett abszolút programozású **Error correction** - A tehermentesítő vektort programozza be növekményesen
1A0-0159	**Error message** Fogásvételi elmozdulás startpozíciójának relatív programozása nem megengedett **Cause of error** Az előtolómozgás kezdőpozíciója relatív programozású **Error correction** A kezdőpozíciót abszolút programozással határozza meg
1A0-015A	**Error message** A programozott tengely nem köszörűtengely **Cause of error** Rossz tengelyt választott a köszörüléshez **Error correction** Programozza be a köszörűtengelyt
1A0-015B	**Error message** A programozott érték nem koordinátaérték **Cause of error** Valószínűleg rendszerhiba lépett fel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-015C	**Error message** A kezdőhelyzet növekményes programozása nem megengedett **Cause of error** A kezdőhelyzet növekményes programozású **Error correction** A kezdőpozíciót abszolút programozással határozza meg
1A0-015D	**Error message** Polár startpozíció növekményesen programozva **Cause of error** A polárisan programozott kezdőpozíció sugara vagy szöge növekményesen programozott **Error correction** Változtassa meg a programot vagy a ciklust
1A0-015E	**Error message** A nulla hosszúságú lengőmozgás nem megengedett **Cause of error** **Error correction** - Változtassa meg a programot
1A0-0161	**Error message** Programozott forgó tengely a körön tiltott (TCPM TIP-CENTER) **Cause of error** Aktív TCPM REFPNT TIP-CENTER esetén kísérlet történt egy körtengely beállítású kör szerszámsugár korrekció nélküli programozására. Körök szimultán körtengely beállítása kizárólag szerszámsugár korrekcióval engedélyezett. **Error correction** Aktiválja a szerszámsugár korrekciót
1A0-0162	**Error message** A szerszámsugár-korrekció helytelen (TCPM TIP-CENTER) **Cause of error** TCPM-STATIC közben nem megengedett módon próbálta befejezni a szerszámsugár korrekciót. TCPM-STATIC közben a szerszámsugár korrekciót csak egy R0-t tartalmazó egyenes mondattal szabad befejezni, melyben mindkét munkasík koordináta programozva van. **Error correction** Fejezze be a szerszámsugár korrekciót olyan egyenes mondattal, amely mindkét munkasík koordinátát tartalmazza.

Hibaszám	Leírás
1A0-0164	**Error message** Definiált kontúr forgásirányának megadása nem lehetséges **Cause of error** A programozott nyersdarab kontúrja nem zárt illetve nem tartalmaz görbéket. Ezért nem lehet meghatározni a forgásirányt és nem lehetséges a 3D-s megjelenítés. **Error correction** - Módosítsa az NC programot - Programozzon olyan nyersdarab kontúrt, ami egynél több pontból áll. A kontúrnak zártnak kell lennie és nem lehet csupán egyetlen egyenesen.
1A0-0165	**Error message** Beszúrások a BLK FORM-ban nincsenek támogatva **Cause of error** A BLK FORM-ban kontúron lévő beszúrás lett programozva. **Error correction** - Módosítsa az NC programot. Távolítsa el a beszúrást a BLK FORM kontúrjáról.
1A0-0166	**Error message** Alámetszések a BLK FORM-ban nincsenek támogatva **Cause of error** A BLK FORM-ban kontúron lévő alámetszés lett programozva. **Error correction** Távolítsa el az alámetszést a kontúrból.
1A0-0167	**Error message** SL ciklusok nem megengedettek (TCPM REFPNT CENTER) **Cause of error** Aktív TCPM REFPNT TIP-CENTER vagy aktív REFPNT CENTER-CENTER esetén kísérlet történt SL ciklus programozására. Ezekkel a TCPM beállításokkal SL ciklusok nem lehetségesek. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
1A0-0169	**Error message** M130 nem megengedett **Cause of error** A döntött sík rendszerében az esztergaszerszám aktív korrekciója (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, illetve az esztergaszerszám-táblázat WPL-DZL és WPL-DX-DIAM oszlopai) esetén nem programozható M130. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa az NC programot.

Hibaszám	Leírás
1A0-016C	**Error message** NC síktárcsa: csak ZX kontúr megengedett **Cause of error** A contour was programmed that is not in the ZX plane. **Error correction** Check the NC program and adapt it if necessary.
1A0-016D	**Error message** NC síktárcsa: transzformáció nem megengedett **Cause of error** **Error correction** NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.
1A0-016E	**Error message** Megmunkálási sík billentése nem megengedett **Cause of error** With FUNCTION MODE TURN, tilting the working plane is allowed only with facing slide kinematics. **Error correction** Check the NC program and adapt it if necessary.
1A0-016F	**Error message** A Helix nem engedélyezett aktiv NC síktárcsa esetén. **Cause of error** Bei aktivem Planschieber ist keine Helix erlaubt. **Error correction** NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.
1A0-0170	**Error message** NC síktárcsa: kombináció az M91-gyel nem megengedett **Cause of error** The combination of active facing slide and M91 are not allowed. **Error correction** Check the NC program and adapt it if necessary.
1A0-0171	**Error message** NC síktárcsa: TCPM nem megengedett **Cause of error** Bei aktivem Planschieber kein TCPM (M128) erlaubt. **Error correction** NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen.

Hibaszám	Leírás
1A0-0172	**Error message** NC síktárcsa: 3D sugárkorrekció nem megengedett **Cause of error** 3-D radius compensation is not allowed with an active facing slide. **Error correction** Check the NC program and adapt it if necessary.
1A0-0173	**Error message** Spec. kinematika párhuzamos teng. megmunk. esetén nem megengedett **Cause of error** **Error correction** Bearbeitungsmethode deaktivieren, bevor eine andere aktiviert werden soll.
1A0-0174	**Error message** NC síktárcsa: csak eszterga üzemmódban **Cause of error** A facing slide can be activated only in turning mode. **Error correction** Use FUNCTION MODE TURN to switch to the turning mode.
1A0-0175	**Error message** NC síktárcsa: nem megengedett köt lett programozva **Cause of error** A programozott kör egy, az NC síktárcsa számára túl szűk rádiusszal vagy túl kicsi ívmértékkel rendelkezik **Error correction** Ellenőrizze és adott esetben javítsa ki az NC-programot
1A0-0176	**Error message** NC síktárcsa: tapintó mondat nem megengedett **Cause of error** A tapintó mondat nem megengedett aktív NC síktárcsa esetén **Error correction** A tapintó mondatot végre kell hajtani, mielőtt aktiválja az NC síktárcsát

Hibaszám	Leírás
1A0-0177	**Error message** NC síktárcsa: orsó nincs kiegyensúlyozva **Cause of error** A beviteli rendszer Z tengelye valamint az orsóirány nem párhuzamosak **Error correction** Állítsa be az orsót az NC síktárcsa aktiválása előtt
1A0-0178	**Error message** NC síktárcsa: aktív „Stretch filter” esetén nem lehetséges **Cause of error** NC síktárcsa aktív „Stretch filter” esetén nem aktiválható **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa a konfigurációt- a CfgStrechFilter-ben lévő beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0179	**Error message** NC síktárcsa: M140 nem megengedett **Cause of error** Tool retraction (M140) not allowed with an active facing slide **Error correction** Edit the NC program
1A0-017A	**Error message** NC síktárcsa: PARAXCOMP nem megengedett **Cause of error** FUNCTION PARAXCOMP mit aktivem Planschieber nicht erlaubt. **Error correction** NC-Programm prüfen und gegbenenfalls anpassen.
1A0-017B	**Error message** Esztergaciklus csak aktív NC síktárcsával megengedett **Cause of error** Sie haben versucht mit einer Planschieber-Kinematik einen Drehzyklus auszuführen ohne den Planschieber zu aktivieren **Error correction** -FACING HEAD POS programmieren

Hibaszám	Leírás
1A0-017C	**Error message** Hiányzik a szerszámkontúr a szimultán esztergáló ciklushoz **Cause of error** Die Werkzeugkontur für den Simultandrehzyklus konnte nicht gelesen werden. **Error correction**
1A0-017D	**Error message** Hibás szerszámadatok a szimultán forgatási ciklushoz **Cause of error** A szerszámtáblázat szerszámadatai nem kompatibilisek a szimultán esztergaciklussal. A szerszámadatoknak (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH és KINEMATIC) reális szerszámot kell leírniuk. Különösen a következő feltételeket kell teljesíteni: - Sem a sugár (RS), sem a vágóél hossza (CUTLENGTH és CUTWIDTH) nem lehet nulla. - Csak kerek vágóélű, nagyoló és simító szerszámok engedélyezettek. - TO, ZL és XL meg kell hogy feleljen a KINEMATIC-ban meghatározott szerszámtartó geometriának. **Error correction** Ellenőrizze és módosítsa a szerszámtáblázat adatait.
1A0-017E	**Error message** Nem az XY a munkasíkja a GS forgatásnak. **Cause of error** 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. Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y. **Error correction** Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.

Hibaszám	Leírás
1A0-017F	**Error message** Negatív vágóélsugár az esztergáló ciklusban nem lehetséges **Cause of error** Kísérlet történt egy, negatív élsugarú esztergaszerszámmal történő forgácsolási ciklusra. Ez nem megengedett. Az érvényes élsugár alábbi három elem összegéből számolódik: - Esztergálószerszám-táblázat RS oszlopában lévő érték - Esztergálószerszám-táblázat DRS oszlopában lévő érték - A FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS használatával programozott ráhagyás **Error correction** A három érték összegének pozitívnak kell lennie: módosítsa az NC programot illetve a szerszámtáblázatot
1A0-0180	**Error message** Szimultán esztergálás: nem található megfelelő billenő tengely. **Cause of error** Nem található megfelelő billenő tengely a szimultán esztergaciklushoz. **Error correction** - Ha gépnek van egy fizikailag megfelelő tengelye: - Igazítsa ehhez a precessziós szöget a 800-as ciklussal - Ellenőrizze a kinematikai konfigurációt és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-0182	**Error message** Megmunkálási sík döntése a forgási transzformációtól eltérően **Cause of error** - Kísérlet történt a megmunkálási sík döntésének aktiválására, miközben az alábbi forgó transzformációk egyike aktív. - Kísérlet történt az alábbi forgó transzformációk egyikének aktiválására, miközben a megmunkálási sík döntése aktív. **Error correction** - Inaktiválja a megmunkálási sík döntését vagy a 800-as ciklust. Ha a 2. pont alatt említett transzformáció az esztergáló üzemmódon kívül is aktív, vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával. Az érintettek: 1. A transzformáció aktiválva a 800-as ciklussal 2. Speciális transzformáció az esztergáló üzemmódban, ami általában a beviteli rendszert az A vagy a B asztalhoz illeszti a kinematikában. A státuszkijelző POS feliratú füle mutatja, hogy a trafó aktív-e.

Hibaszám	Leírás
1A0-0183	**Error message** Az esztergaszerszám adat érvénytelen **Cause of error** **Error correction** Werkzeugdaten ändern.
1A0-0184	**Error message** Szimultán eszt.: programozott szerszámkorrekció nem megengedett **Cause of error** A szimultán esztergaciklusban programozott szerszámkorrekciók (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) nem megengedettek. Az ilyenfajta korrekciók megváltoztatják a lapka viszonylagos helyzetét a szerszámtartóban, ami ütközést okozhat. **Error correction** Távolítsa el a ciklus előtt programozott összes szerszámkorrekciót.
1A0-0185	**Error message** Kiválasztott TCPM mód nem kombinálható a szimultán forgatással **Cause of error** A szimultán esztergáló ciklus nem támogatja a programozott TCPM üzemmódot **Error correction** A következő TCPM paramétereket kell beállítani: - AXIS POS (a koordináták megfelelnek a tengelypozícióknak), - PATHCTRL AXIS (interpolációs mód) - REFPNT CENTER-CENTER vagy REFPNT TIP-CENTER (szerszám bázispont)
1A0-0188	**Error message** Funkció nem engedélyezett **Cause of error** - FUNCTION FACINGHEAD programozva aktív szerszámkorrekció mellett a munkadarab koordinátarendszer vonatkozásában. - FUNCTION FACINGHEAD a FUNCTION TURNDATA CORR-WCS-vel együtt nem megengedett. **Error correction** Szerszámkorrekció deaktiválása a munkadarab koordinátarendszer vonatkozásában.

Hibaszám	Leírás
1A0-0189	**Error message** Körtengelyek nem megengedett interpolációja **Cause of error** - Forgótengely programozva, azt azonban az M138 vagy a CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE gépi paraméter deaktiválta, holott a CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display gépi paraméternek mégis figyelembe kell vennie. - A mozgás nem interpolálható a TCPM-vel. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot, és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-018A	**Error message** Nincs fizikai tengely a kézikerék felülíráshoz **Cause of error** Handwheel superimpositioning in an axis that is not in the current kinematics **Error correction** - Deactivate the handwheel superimpositioning - Check the machine configuration - Inform your service agency
1A0-018B	**Error message** Kontúrelőkészítés nem lehetséges **Cause of error** A betöltött nemköralak program kontúrjának előkészítésekor belső hiba történt, emiatt a nemköralak programot nem lehet végrehajtani. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-018C	**Error message** A kontúrelőkészítés nem tud feldolgozni idom(nem kerek) programot **Cause of error** A nemköralak programot a kontúrelőkészítés nem tudja feldolgozni. Lehetséges okok: - A program túlságosan rövid kontúrelemeket tartalmaz (hossz < 1pm) - A programban az "F legyen C előtolás" paraméter be van kapcsolva és a C tengely a programfutás közben irányt vált vagy sebessége (rövid időre) nullára esik **Error correction** - Módosítsa az NC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A0-018E	**Error message** Szimultán esztergálás: előpozicionálás **Cause of error** A szerszám aktuális beállási szöge a programozott szögtartományon kívül van. **Error correction** A ciklus meghívása előtt módosítsa a szerszám beállási szögét.
1A0-018F	**Error message** A beállási szögek nem érhetők el **Cause of error** A kívánt beállási szögek az érvényes beállási tartományon kívül esnek. **Error correction** Módosítsa a beállási szögtartományt vagy a kívánt beállási szöget a kontúr kezdetén vagy végén.
1A0-0190	**Error message** Kiiktatott kinematikai ág tengelye használva **Cause of error** Olyan tengelyt használt, amely egy jelenleg kiiktatott kinematikai ágban van. Ilyen tengelyeket a következő esetekben nem lehet használni: - Pozicionálás a PLANE funkcióval - Tengely kiválasztása az M138-cal - Pozicionálás egy LN mondaton belül - Pozicionálás egy CP mondaton belül **Error correction** Módosítsa az NC programot
1A0-0191	**Error message** Nem megengedett tengelyt programoztak **Cause of error** Ön egy olyan tengelyt programozott, amely a kiválasztott kinematikában orsóként van konfigurálva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
1A0-0192	**Error message** Hibás esztergaszerszám adatok **Cause of error** Az esztergaszerszám hibásan lett definiálva. Nincs megengedett típusa. **Error correction** Javítsa ki az esztergaszerszám típusát

Hibaszám	Leírás
1A0-0194	**Error message** The limit switches of a modulo axis are invalid **Cause of error** Please note that the following conditions apply for the limit switches/protection zones of modulo axes: - The lower limit must be greater than -360° and less than +360° - The upper limit must not be negative and must be less than +360° - The lower limit must not be greater than the upper limit - The lower limit and upper limit must be less than 360° apart Please also ensure that the set limit switches and protection zone result in a clearly defined traverse range. A missing or doubled overlap of the two ranges is not permitted. **Error correction** Correct an incorrectly set protection zone or incorrectly configured limit switches.
1A0-0195	**Error message** Hibás szerszámadatok a szimultán esztergáló ciklushoz **Cause of error** The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined. **Error correction** - TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC. - The faulty contours were stored in TNC:\system \Toolkinematics\
1A0-0196	**Error message** TCPM:PATHCTRL VECTOR nem lehetséges **Cause of error** You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion. **Error correction** - Prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Program an additional NC data point in the symmetry position (pole) - Edit the NC program

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

Hibaszám	Leírás
1A0-019C	**Error message** Plunging not possible at position (%1, %2) **Cause of error** A pocket cannot be machined since plunging is not possible with this tool radius. **Error correction** - Use a smaller tool - Rework with a smaller tool
1A0-019D	**Error message** Limitation cannot be defined with Cycle 14 **Cause of error** The first defined contour cannot be interpreted as a border if Cycle 14 was used to define it. **Error correction** - Define contours with CONTOUR DEF or - Use the first contour as a pocket and set parameter Q569 to 0 in Cycle 271
1A0-019E	**Error message** Belső hiba az OCM kontúrmaró ciklusban **Cause of error** - Ellentmondásos adatok **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-019F	**Error message** "nyitott limit" utáni zseb nem támogatott **Cause of error** A kontúrok definíciójakor a „határfelület” után zseb (P2) lett definiálva. A „határfelület” után szigetnek (I2) kell következnie. **Error correction** - Ne definiáljon a Ciklus 271-ben „határfelületet”, ha zárt zsebet kell megmunkálni. - CONTOUR DEF-fel definiáljon szigetet a „határfelület” után, ha nyitott zsebet kell megmunkálni. - További információkért tanulmányozza a Felhasználói kézikönyvet.
1A0-01A0	**Error message** Plunging depth too small **Cause of error** You programmed too low a depth in Cycle 271. **Error correction** NC-Programm anpassen

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

Hibaszám	Leírás
1A0-01A7	**Error message** Impermissible NC block in contour **Cause of error** This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...) **Error correction** Edit the contour
1A0-01A8	**Error message** Befogókészülék leírása hibás a(z) %1 fájlban **Cause of error** A felfogókészülék leírása a megadott fájlban hibás vagy a fájl nem létezik. **Error correction** - Ellenőrizze a felfogókészülék leírását a megadott fájlban és módosítsa, ha szükséges - A FIXTURE RESET ALL-lal törölje a felfogókészüléket - A FIXTURE SELECT-tel töltsön be érvényes felfogókészüléket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A0-01A9	**Error message** Szoftver végálláskapcsoló hibás a modulo tengelyeken **Cause of error** Szoftver végálláskapcsolókkal ellátott modulo tengelyek mozgatása ezzel a vezérlőverzióval nem megengedett. **Error correction** - Módosítsa az NC programot - Ne konfiguráljon végálláskapcsolókat a modulo tengelyhez - A tengelyt ne konfigurálja modulo tengelyként - Telepítse az NC szoftver újabb verzióját
1A0-01AA	**Error message** A mozgáshatárok hibásak a modulo tengelyeken **Cause of error** Mozgáshatárokkal rendelkező modulo tengelyek mozgatása ezzel a vezérlőverzióval nem megengedett. **Error correction** - Módosítsa az NC programot - Ne határozzon meg mozgáshatárokat a modulo tengelyhez - A tengelyt ne konfigurálja modulo tengelyként - Telepítse az NC szoftver újabb verzióját

Hibaszám	Leírás
1A0-01AB	**Error message** Felfogó készülék nem megengedett **Cause of error** Fixtures are not permitted in dressing mode. **Error correction** - Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration - Inform your service agency
1A0-01AC	**Error message** A hengerpalást-megmunkálás konfigurációja nem megfelelő **Cause of error** A gépasztal alatti első tengelynek egy modulo forgó tengelynek kell lennie **Error correction** - Ellenőrizze a tengelykonfigurációt - Értesítse a gép gyártóját
1A0-01AD	**Error message** A felfogó készülék a(z) "%1"-ben figyelmen kívül lesz hagyva **Cause of error** The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures. **Error correction** - Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder. Please note: If you use the indicated kinematic model, the machining operation will be executed without the desired fixture.
1A0-01AE	**Error message** Sziget közvetlenül a határfelület után nem megengedett **Cause of error** In the definition of the contours, an island (I2) is defined after a "bounding block". A "bounding block" must be followed by a pocket (P2). **Error correction** - Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined - Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined. - Refer to the User's Manual for more documentation

Hibaszám	Leírás
1A0-01AF	**Error message** Érvénytelen szerszámtechnológiai adatok **Cause of error** The tool radius is the sum of the values R and DR from the tool table; in some cases a programmed oversize has been added. If the width of the indexable insert (RCUTS) equals this tool radius, then the plunge angle (ANGLE) must be 90. **Error correction** Check the tool data and correct them if required.
1A0-01B1	**Error message** Betétlapka szélessége túl nagy **Cause of error** The tool radius results from the sum of the values R and DR from the tool table; in some cases a programmed oversize has been added. The width of the indexable insert (RCUTS) must not exceed 95% of the tool radius. **Error correction** Check the tool data and correct them if required.
1A0-01B2	**Error message** Az alkalmazott szerszám hasznos hossza túl rövid **Cause of error** Az alkalmazott szerszám hasznos hossza (a szerszámtáblázat LU oszlopában) kisebb, mint a ciklusban programozott megmunkálási mélység. **Error correction** - Használjon nagyobb hasznos hosszúságú szerszámot
1A0-01B3	**Error message** A poláris kinematika aktiválása nem lehetséges **Cause of error** The polar kinematics could not be activated with the programmed axes and selected solution. **Error correction** Check the selected axes and the solution: - The axes must span the three-dimensional space - The rotary axis must be built onto the table side and configured as a modulo axis (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Exactly one rotary axis must be selected - It must be possible to reach the selected solution from the current position (MODE_POS: machine is at a positive value of the radial axis, MODE_NEG: machine is at a negative value of the radial axis)

Hibaszám	Leírás
1A0-01B4	**Error message** Poláris kinematika: TCPM nem megengedett **Cause of error** TCPM (M128) is not allowed with active polar kinematics. **Error correction** Check the NC program and adapt it if necessary
1A0-01B5	**Error message** Poláris kinematika: transzformáció nem megengedett **Cause of error** Certain transformations are not permitted with active polar kinematics: - Tilt the working plane **Error correction** Check the NC program and adapt it if necessary
1A0-01B6	**Error message** Poláris kinematika aktív „Stretch filter” esetén nem lehetséges **Cause of error** Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active. **Error correction** - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency
1A0-01B7	**Error message** 5 teng. megmunk. aktív poláris kinematika esetén nem megengedett **Cause of error** Programming of linear- and rotary-axis movements in one NC block is not not permitted with active polar kinematics. **Error correction** Edit the NC program.
1A0-01B8	**Error message** Kézikerék felülírás aktív poláris kinemat. esetén nem megengedett **Cause of error** Handwheel superimpositioning is not permitted with active polar kinematics **Error correction** - Deactivate handwheel superimpositioning - Deactivate polar kinematics

Hibaszám	Leírás
1A0-01B9	**Error message** Poláris kinematika: kombináció az M91-gyel nem megengedett **Cause of error** The combination of active polar kinematics and M91 is not permitted. **Error correction** Check the NC program and adapt it if necessary
1A0-01BA	**Error message** Alternáló megmunkálás zárt kontúr esetén nem megengedett **Cause of error** A value of 0 for Q15 (alternating machining direction) is not supported for a closed contour. **Error correction** Change the value for Q15 to +1 (climb) or -1 (up-cut).
1A0-F302	**Error message** APPRLT zárt kontúr esetén nem megengedett **Cause of error** Approaching with APPRLT is not supported for a closed contour. **Error correction** In Cycle 270 set the input parameter Q390 to 1 (APPRCT) or 3 (APPRLN).
1A0-F303	**Error message** Nincs megmunkálandó kontúr **Cause of error** A kontúrok belső előkészítése után nem maradtak OCM-mel feldolgozható (rész)kontúrok. Felhívjuk figyelmét: - Keskeny zsebek, melyek szűkebbek, mint 2*R*(1+Q578), a belső sarkok lekerekítése miatt nem munkálhatók meg. - Az R-től és az RCUTS-tól függően keskeny zsebekbe nem lehetséges a bemerülés. **Error correction** Gondoskodjon róla, hogy a programozott kontúrok a fent nevezett értékekkel együtt elegendően szélesek legyenek.

Hibaszám	Leírás
1A0-F304	**Error message** A mélység simítása ráhagyás nélkül nem lesz végrehajtva **Cause of error** The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369). **Error correction** When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.
1A0-F305	**Error message** A forgó tengely programozott értéke túl nagy **Cause of error** Ön egy forgó tengelyre túl nagy értéket programozott (nagyobbat, mint 1.000.000°). **Error correction** Ellenőrizze és módosítsa az NC programot
1A0-F308	**Error message** Nyersdarab kontúrja túl bonyolult **Cause of error** Az aktuális nyersdarab kontúrja meghaladja a 200 mondatos maximális határt. **Error correction** Módosítsa a nyersdarabot vagy exportálja a nyersdarabot STL fájlként és integrálja a BLK FORM FILE-ba.
1A0-F309	**Error message** Axis-value programming during active basic rotation **Cause of error** You programmed M128, TCPM with AXIS POS, or PLANE AXIAL. A basic rotation for the workpiece was active at the same time. This can lead to incorrect positioning on the workpiece. **Error correction** Edit the NC program
1A1-000C	**Error message** A kijelölt kinematika nincs definiálva **Cause of error** - Kísérlet történt egy nem létező kinematika kiválasztására **Error correction** - Egészítse ki a kinemetikai beállításokat - Változtassa meg a ciklust - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A1-000D	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-000E	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-000F	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0010	**Error message** Végálláskapcsoló %1%2 **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép pozitív mozgási tartományát. Valószínűleg az aktuális gépbeállítás nem lett átvéve és a munkadarab ezáltal a munkatérben hibás pozícióban található. A pozitív szoftver végálláskapcsoló a CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos konfigurációs bázispontban van definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.

Hibaszám	Leírás
1A1-0011	**Error message** Végálláskapcsoló %1%2 **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép negatív mozgási tartományát. Valószínűleg az aktuális gépbeállítás nem lett átvéve és a munkadarab ezáltal a munkatérben hibás pozícióban található. A negatív szoftver végálláskapcsoló a CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg konfigurációs bázispontban van definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.
1A1-0012	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0013	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** A gép kinematikájában kevesebb, mint 3 transzlációs tengely van konfigurálva. **Error correction** - változtassa meg a gép kinematikájának beállításait - Kérjük, ellenőrizze a tengelyek számát a kinematika-modellben, ami a Konfig-Objekt CfgProgAxis-ben, mint Typ MainLinCoord van definiálva. - FUNCTION PARAXMODE használata esetén: ellenőrizze azon tengelyek számát és módját, amiket ebben a funkcióban programozott - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A1-0014	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** A gép kinematikájában több, mint 3 transzlációs tengely van konfigurálva. **Error correction** - változtassa meg a gép kinematikájának beállításait - Kérjük, ellenőrizze a tengelyek számát a kinematika-modellben, ami a Konfig-Objekt CfgProgAxis-ben, mint Typ MainLinCoord van definiálva. - FUNCTION PARAXMODE használata esetén: ellenőrizze azon tengelyek számát és fajtáját, amiket ebben a funkcióban programozott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0015	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0016	**Error message** Programozott pozíció nem elérhető **Cause of error** A gép nem képes minden pontot a térben elérni. Az a három lineáris tengely, amikkel a vezérlés a programozott pozíciókat megközelíti, egy síkon vannak. A lehetséges okok: - Ön a FUNCTION PARAXMODE-val három olyan tengelyt választott, amik egy síkon vannak - Az egyik lineáris tengely egy forgástengelyre van rögzítve; a forgástengely a lineáris tengelyt a két másik lineáris tengely síkjába forgatta. **Error correction** Változtassa meg az NC programot
1A1-0017	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ciklusok változtatása

Hibaszám	Leírás
1A1-0018	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0019	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-001A	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-001B	**Error message** Nincs pontosság-megadás a kinematikai kiegyenlítő mozgás kiszámításához. **Cause of error** - Hiányzik a pontossági adat a kinematikai kiegyenlítő mozgás kiszámításához **Error correction** - Változtassa meg a ciklust
1A1-001C	**Error message** Forgástengely nincs definiálva **Cause of error** - A gép kinematikájának konfigurációja hibás - hibás kinematika került kiválasztásra **Error correction** - változtassa meg a gép kinematikájának beállításait - Változtassa meg a ciklust - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A1-001D	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - A gép kinematikájának konfigurációja hibás **Error correction** - változtassa meg a gép kinematikájának beállításait - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-001E	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0022	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Válasszon kinematikát egymásra merőleges tengelyekkel - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0023	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0024	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A1-0025	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0026	**Error message** A funkció még nincs megvalósítva: %1 **Cause of error** - Ön megkísérelt egy még nem kivitelezett funcionalitást alkalmazni. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
1A1-0027	**Error message** A köszörűkorong korrekciójának módja nincs definiálva **Cause of error** Ön nem határozta meg, hogy a csiszolókorong mely élével kell a szerszámkorrekciót végrehajtani. **Error correction** - Változtassa meg a ciklust
1A1-0028	**Error message** A tengely nem mozgatható! %1 **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan tengelyt mozgatni, amit az NC nem tud mozgatni - pl. egy kijelző-tengelyt, ami csupán meg van jelenítve. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot - Válasszon ki alkalmas gép-kinematikát (poláris)
1A1-0029	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A1-002A	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-002B	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Rendszerhiba - Hibás kinematika **Error correction** - változtassa meg a gép kinematikájának beállításait - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-003B	**Error message** A köszörűkorong-geometria hibás %1 negatív érték a köszörűkorong paraméterezésében **Cause of error** - A köszörűkorong geometriájának hibás parametrizálása **Error correction** - Parametrizálja megfelelően a köszörűkorong-geometriát
1A1-003C	**Error message** A köszörűkorong-geometria hibás %1 hibás érték a köszörűkorong paraméterezésében **Cause of error** - A köszörűkorong geometriájának hibás parametrizálása **Error correction** - Parametrizálja megfelelően a köszörűkorong-geometriát
1A1-003D	**Error message** A köszörűkorong-geometria hibás %1 szög a köszörűkorong paraméterezésében túl kicsi **Cause of error** - A köszörűkorong geometriájának hibás parametrizálása **Error correction** - Parametrizálja megfelelően a köszörűkorong-geometriát

Hibaszám	Leírás
1A1-003E	**Error message** A köszörűkorong-geometria hibás Negatív élhossz a köszörűkorong geometriájában **Cause of error** - A köszörűkorong geometriájának hibás parametrizálása **Error correction** - Parametrizálja megfelelően a köszörűkorong-geometriát
1A1-003F	**Error message** A köszörűkorong-geometria hibás %1 hiányzó paraméter a köszörűkorong paraméterezésében **Cause of error** - A köszörűkorong geometriájának hibás parametrizálása **Error correction** - Parametrizálja megfelelően a köszörűkorong-geometriát
1A1-0040	**Error message** Rendszerhiba a geometriai láncban: %1 **Cause of error** - Rendszerhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0042	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Érvénytelen attribútum, vagy listaelem egy view-üzenetben, a konfigurációs üzenetekben lévő hibás kulcsbevitelektől függően. A konfigurációs szerver ezért nem talál okokat, amik miatt az output-listák elemei a vonatkozó view-üzenetben érvénytelenre vannak állítva. **Error correction** - Helyesbítse a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-0043	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** A hibaszövegben közvetlenül meg van adva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A1-0044	**Error message** Végálláskapcsolók használata Roll-Over-tengelyre nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt egy roll-over tengely számára értékeket adni a tengelyvégállás-kapcsolónak **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Változtassa meg a ciklust
1A1-0045	**Error message** Vízszintes szerszámtengely-irány nem lehets. **Cause of error** Ön egy olyan megmunkálási síkot definiált, amire nem lehetséges a szerszámtengelyt merőlegesen tájolni. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - Ha lehetséges, fogja fel másként a munkadarabot - Adott esetben változtassa meg a forgástengelyek végálláskapcsoló-beállításait
1A1-0046	**Error message** A vezérlő nem képes kiszámítani a körérintőt **Cause of error** Ön egy 0-sugarú kört definiált. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
1A1-0047	**Error message** A vezérlő nem képes megváltoztatni a szerszám tájolását, mert forgótengely nincs definiálva **Cause of error** Forgástengelyek nincsenek definiálva a szerszámorientáció változtatásához. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot - Építse át a gépet - Konfigurálja a kinematikát forgástengelyekkel
1A1-0048	**Error message** Hiba a kinematikai konfigurációban: %1 **Cause of error** Angolul jelenik meg a kiegészítő szövegben **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A1-0049	**Error message** Nem található kontúr a szerszámhossz-korrekcióhoz. **Cause of error** A lehetséges okok: Nincs egy olyan tengely vagy egy egyértelműen meghatározható tenegly, mely a szerszámohosszot kompenzálni tudná. **Error correction** - Módosítsa a kinematikai konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
1A1-004A	**Error message** Túl sok tengelyt kellene interpolálni **Cause of error** Ön túllépte az egyidejűleg elmozgatandó tengelyek maximáisan megengedett számát. (Az Export változatban legfeljebb 4 tengely engedélyezett) **Error correction** Ellenőrizze az NC programot
1A1-004B	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak **Cause of error** A gép kinematikájában több, mint 3 transzlációs tengely van konfigurálva. **Error correction** - változtassa meg a gép kinematikájának beállításait - Kérjük, ellenőrizze a tengelyek számát a kinematika-modellben, ami a Konfig-Objekt CfgAxis-ben, a specCoordSys paraméterben mint kiegészítő lineáris tengely van megadva. Együtt a tengelyekkel a kinematika modellben, amik a Konfig-Objekt CfgProgAxis-ben mint Konfig-Objekt CfgProgAxis vannak definiálva, pontosan 3 tengelyt kell a gépi kinematika rendelkezésére bocsátani. - FUNCTION PARAXMODE használata esetén: ellenőrizze azon tengelyek számát és fajtáját, amiket ebben a funkcióban programozott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
1A1-004C	**Error message** Menetmetszés: irányváltoztatás nem megengedett! **Cause of error** A menet bázistengelyének forgásirányváltozása nem megengedett. **Error correction** - Ön nem változtathatja meg a menet bázistengelyek mozgásirányát. - Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
1A1-004D	**Error message** Nem interpoláló tengely átlépi a mozgási tartományt! **Cause of error** Egy nem interpoláló tengely átlépi a mozgási terület határait. **Error correction** Csökkentse a nem interpoláló tengely programozott útját.
1A1-004E	**Error message** Túl rövid szakasz a nem interpoláló tengely gyorsításához! **Cause of error** Egy nem interpoláló tengely átlépi a maximális gyorsulást! **Error correction** Növelje a nem interpoláló tengely programozott útját.
1A1-004F	**Error message** Ez a tartomány nem munkálható meg! **Cause of error** A poláris kinematikával a programozott tartományban nem lehet mozogni. **Error correction** Ellenőrizze a csúcsmagasság eltolását vagy a rögzített Y-tengely állását.
1A1-0050	**Error message** Végálláskapcsoló kézikerék szuperponáláskor %1%2 **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép pozitív mozgási tartományát. Valószínűleg az aktuális gépbeállítás nem lett átvéve és a munkadarab ezáltal a munkatérben hibás pozícióban található. M118 végálláskapcsoló **Error correction** Csökkentse a kézikerék mozgási tartományát (M118)
1A1-0051	**Error message** FACING HEAD POS kinematikája hibás **Cause of error** Az aktív kinematika nem rendelkezik NC síktárcsa-tengellyel. FACING HEAD POS kizárólag NC síktárcsa-kinematikával megengedett. **Error correction** Akassza be az NC síktárcsát, a kinematikát kapcsolja át.

Hibaszám	Leírás
1A1-0052	**Error message** A szerszámbeállás nem számítható **Cause of error** There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination **Error correction** - Use M138 to select or deselect the rotary axes - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A1-0053	**Error message** A szerszámbeállás nem számítható **Cause of error** The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible. **Error correction** The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle: - Check the tool data - Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool - Contact your machine tool builder
1A1-0054	**Error message** A szerszámbeállás nem számítható **Cause of error** Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes: - The turning spindle is parallel to the selected tilting axis - The tool direction is parallel to the selected tilting axis - The programmed inclination is not possible with the present device **Error correction** - Check the programmed inclination - Use M138 to select a different tilting axis - Check the kinematics configuration - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A2-000A	**Error message** Rendszerhiba a transzformáció-számításban: %1 **Cause of error** A hibaszövegben közvetlenül meg van adva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
1A2-000B	**Error message** A PRESET-parancsban a tengelyt egynél többször programozták be **Cause of error** ÖN a PRESET-parancsban többször ugyanazt a tengelyt programozta. **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot, ill. a ciklust
1C7-01F6	**Error message** Az SPLC-program FS-konfigurációjának adatmondata **Cause of error** Az SPLC-program funkcionális biztonságának konfigurációjához tartozó adatállomány **Error correction**
1C7-0205	**Error message** Maximale Zeit bis zum Test der Motor-Haltebremsen **Cause of error** A maximális idő a motorrögzítő fékek rögzítő nyomatékkal való teszteléséig - Beírt érték 0: az SKERN nem végez időfigyelést **Error correction**
1C7-0206	**Error message** Maximaler Weg bei SS2-Reaktion **Cause of error** A legnagyobb megengedett út ill. az orsó körülfordulása SS2 reakció esetén a SOM2 üzemmódban **Error correction**
1C7-0207	**Error message** Maximaler Weg bei SS2-Reaktion **Cause of error** A legnagyobb megengedett út ill. az orsó körülfordulása SS2 reakció esetén a SOM3 üzemmódban **Error correction**
1C7-0208	**Error message** Maximaler Weg bei SS2-Reaktion **Cause of error** A legnagyobb megengedett út ill. az orsó körülfordulása SS2 reakció esetén a SOM4 üzemmódban **Error correction**

Hibaszám	Leírás
1C7-021B	**Error message** Hajtások MC bekapcsolása nem lehetséges: NN_GenSafe = 0 **Cause of error** - SPLC-portszignál NN_GenSafe = 0. Ezért nem lehetséges a hajtások bekapcsolása. - SPLC-program nem állít be portszignált. - A skipEmStopTest gépi paraméter beállítva. **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC-programot. - Ellenőrizze a bejegyzést az MP_skipEmStopTest-ben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
1C7-0255	**Error message** Following error monitoring for RTC coupled axes **Cause of error** Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl. **Error correction**
1C7-025F	**Error message** A HSCI adatátviteli sebesség alapértelmezett beállítása **Cause of error** Adja meg a kívánt HSCI adatátviteli sebességet. Az „automatic” opcióval a vezérlő automatikusan kiválasztja a lehetséges legnagyobb adatrátát. Ha a HSCI rendszerben olyan készülékek vagy kábelek vannak, amelyek csak korlátozott adatrátára képesek, szükséges lehet a kézi kiválasztás. **Error correction**
1C7-0268	**Error message** Permit handwh. superimposition of rotary axes only with TCPM **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
1C7-0350	**Error message** Névleges/aktuális érték felügyelet (opció) módja **Cause of error** A paraméter meghatározza a névleges/aktuális értékek felügyeletének módját: - speedAndPosCompDefault: A névleges/aktuális értékek összehasonlítása az FS orsók esetében mindig a fordulatszámokkal történik, míg a helyzetszabályzású előtoló tengelyeknél nyitott munkatérajtók esetében pozíciókkal, zárt munkatérajtók esetében sebességekkel történik. - speedAndPosCompReduced: A névleges/aktuális értékek összehasonlítása az FS orsók esetében mindig a fordulatszámokkal történik, míg a helyzetszabályzású tengelyeknél nyitott munkatérajtók esetében pozíciókkal, egyébként sebességekkel történik. - noComp: A névleges/aktuális értékek összehasonlítása inaktív, tehát sem sebességekkel, sem pozíciókkal nincs elvégezve - speedComp: A névleges/aktuális értékek összehasonlítása az FS orsók esetében fordulatszámokkal, az előtoló tengelyeknél sebességekkel történik. **Error correction**
1C9-006B	**Error message** Szerszámtartó leírása **Cause of error** Definiáljon itt egy szerszámtartót. **Error correction**
200-0001	**Error message** Számológép **Cause of error** **Error correction**
200-0017	**Error message** '%1' konfigurációja hibás **Cause of error** A konfigurációs adatok nem teljesek, vagy érvénytelen értéket tartalmaznak. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatokat.

Hibaszám	Leírás
200-0018	**Error message** %1 tengely konfigurációja érvénytelen **Cause of error** A megadott tengely konfigurációs adatai nem teljesek, vagy érvénytelen értékeket tartalmaznak. **Error correction** Vizsgálja felül ennek a tengelynek a "Programmable Names" konfigurációs adatait.
200-0019	**Error message** %1 tengely konfigurált neve érvénytelen **Cause of error** A konfigurált tengelynév egy tengelynek a konfigurált tulajdonságokkal nem megengedett, vagy az már egy másik tengelynek lett megadva. **Error correction** Változtassa meg a "Programmable Names / axName" konfigurációs dátumot
200-001A	**Error message** %1 tengely konfigurált indexe érvénytelen **Cause of error** A konfigurált index egy tengelynek a konfigurált tulajdonságokkal nem megengedett, vagy az már egy másik tengelynek lett megadva. **Error correction** Változtassa meg a "Programmable Names / index" konfigurációs dátumot
200-001B	**Error message** %1 tengely konfigurált iránya érvénytelen **Cause of error** A tengelynek az XAxis, YAxis vagy ZAxis irányok egyike sem lett konfigurálva. **Error correction** Változtassa meg a "Programmable Names / dir" konfigurációs dátumot
200-001C	**Error message** %1 ciklus már definiálva van **Cause of error** A ciklus tervezésben egy ciklusnak, vagy egy kérdés-ciklusnak többször lett ugyanaz a szám, vagy G-szám adva. **Error correction** Változtassa meg a ciklusok egyikének számát, vagy annak a G-számát a ciklus-tervezésben.

Hibaszám	Leírás
200-001D	**Error message** A konfigurációs szerver feladatsorát nem lehetett megnyitni **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
200-001E	**Error message** A konfigurációs adatok nem olvashatók '%1' **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
200-001F	**Error message** Nincsenek az editor számára programozható tengelyek definiálva **Cause of error** Hibás a konfiguráció: A CfgEditorSettings/useProgAxes-vel be van állítva, hogy a CfgChannelAxes/progAxis által definiált programozott tengelyeket kell az editor-hoz használni. Mindenesetre a CfgChannelAxes/progAxis üres. **Error correction** Javítsa a konfigurációt: CfgEditorSettings/useProgAxes
200-0020	**Error message** Az NC program hiányos **Cause of error** Nem található érvényes programbefejezés: - A fájl átvitele a vezérlőre hiányos - A fájl megsérült a szövegszerkesztő használata közben - Hiba a fájlrendszerben **Error correction** - Töltse be a fájlt ismét vagy állítsa helyre az archívumból - Javítsa ki a fájlt kézzel az NC Editorban Megjegyzés: az NC Editor automatikusan hozzáfűz és megjelenít egy programbefejezést. Ez a programbefejezés a „Mentés másként” művelettel lesz a fájlba beírva.
201-0800	**Error message** Funkció nélküli gomb **Cause of error** A gomb ebben a funkcióban nem engedélyezett, vagy nincs funkciója. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
201-0801	**Error message** Programmemória megtelt **Cause of error** A programmemória az NC-program számára már nem elégséges. **Error correction** Törölje ki a fájlokat, amikre nincs már szüksége.
201-0802	**Error message** A keresett cím hiányzik **Cause of error** Az NC-programban az eredeti keresési jellemző már nem található. **Error correction** Szakítsa meg a keresést.
201-0803	**Error message** A megadott érték téves **Cause of error** - Az Ön által megadott érték kívül esik a beadási határokon. - 209-es ciklus (DIN/ISO: G209): Ön a forgácstörésig (Q257) tartó furatmélységet 0-val adta meg. **Error correction** - Adjon meg megfelelő értéket. - Q257-nek 0-tól eltérő értéket adjon meg.
201-0804	**Error message** Ilyen program nincs **Cause of error** Olyan programot akart behívni, ami nincs tárolva a TNC memóriában. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
201-0805	**Error message** Védett fájl! **Cause of error** Ön ezt a programot nem tudja szerkeszteni, vagy törölni, amíg a programvédelem nincs megszüntetve. **Error correction** Szüntesse meg a programvédelmet.

Hibaszám	Leírás
201-0806	**Error message** Mondatszerkesztési hiba **Cause of error** Hibás mondatfelépítés a kijelölt mondatban. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
201-0807	**Error message** Címbetű többször szerepel **Cause of error** Ön egy címbetűt egy DIN/ISO-mondatban nem megengedett módon többször használt. **Error correction** Változtassa meg a kijelölt mondatot.
201-0808	**Error message** Túl hosszú mondat NULLAPONTELTOLAS **Cause of error** **Error correction**
201-092E	**Error message** Mozgási irány nincs definiálva **Cause of error** Ön a Q267 mozgásirányt az egyik tapintóciklusban 0-val adta meg. **Error correction** Adjon meg Q267 = +1 (pozitív elmozdulási irány) vagy -1 (negatív elmozdulási irány) értéket.
201-092F	**Error message** Nincs aktív nullapont táblázat **Cause of error** Tapintóciklus állítása a bázisponthoz: A mért pontot a TNC-nek egy nullpont táblázatba kell beírnia, Ön azonban nem aktivált egyetlen nullpont táblázatot sem a programfolyamat üzemmódban (M státusz). **Error correction** Aktiválja a nullpont-táblázatot, amibe a mért pontokat be kell vinni az egymondatos programfutás, vagy a mondatonkénti programfutás üzemmódban.

Hibaszám	Leírás
201-0930	**Error message** Pozícionálási hiba: 1.teng.közép **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: tűrés túllépése a közép 1. tengely helyzetében. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0931	**Error message** Pozícionálási hiba: 2.teng.közép **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: tűrés túllépése a közép 2. tengely helyzetében. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0932	**Error message** Furat túl kicsi **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: a furatátmérő tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0933	**Error message** Furat túl nagy **Cause of error** - Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A furatátmérő tűrésének pozitív irányú túllépése. - 208-es ciklus: A programozott furatátmérőt (Q335) az aktív szerszámmal nem lehet megmunkálni. **Error correction** - Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet. - 208-es ciklus: Használjon nagyobb szerszámot: A furatátmérő legfeljebb kétszer olyan nagy lehet, mint a szerszámátmérő.

Hibaszám	Leírás
201-0934	**Error message** Csap átmérője túl kicsi **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapátmérő tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0935	**Error message** Csap átmérője túl nagy **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapátmérő tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0936	**Error message** Zseb túl kicsi:utánmunk. 1.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás hossz 1. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0937	**Error message** Zseb túl kicsi:utánmunk. 2.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás szélesség 2. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0938	**Error message** Zseb túl nagy: selejt 1. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás hossz 1. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
201-0939	**Error message** Zseb túl nagy: selejt 2. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A zsebszélesség 2. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-093A	**Error message** Csap túl kicsi: selejt 1. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csaphossz 1. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-093B	**Error message** Csap túl kicsi: selejt 2. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapszélesség 2. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-093C	**Error message** Csap túl nagy: utánmunk. 1.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csaphossz 1. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-093D	**Error message** Csap túl nagy: utánmunk. 2.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapszélesség 2. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
201-093E	**Error message** Mérőciklus: hosszabb, mint max **Cause of error** 425 vagy 427 letapogatási ciklus: a mért hosszúság túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-093F	**Error message** Mérőciklus: rövidebb, mint min **Cause of error** 425 vagy 427 letapogatási méret: a mért hosszúság nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0940	**Error message** TCHPROBE 426: hosszabb, mint max **Cause of error** 426 tapintóciklus: A mért hosszúság túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0941	**Error message** TCHPROBE 426: rövidebb, mint min **Cause of error** 426 tapintóciklus: A mért hosszúság nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-0942	**Error message** TCHPROBE 430: átmérő túl nagy **Cause of error** 430 tapintóciklus: A kiszámított lyukkör átmérő túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
201-0943	**Error message** TCHPROBE 430: átmérő túl kicsi **Cause of error** 430 tapintóciklus: A kiszámított lyukkör átmérő nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
201-094F	**Error message** A hiányos ciklus törölve lett **Cause of error** Tájékoztató üzenet arról, hogy a TNC törölt egy nem teljes ciklust. **Error correction**
201-0950	**Error message** A közbenső tároló üres **Cause of error** Ön megkisérelt a vágólapról egy mondatot beilleszteni, holott a vágólap üres. **Error correction** Mielőtt beillesztene, helyezze a kívánt elemet a vágólapra: - Törölje a másolandó mondatot a DEL gombbal - Szerkessze a másolandó mondatot
201-0951	**Error message** A fájlba írás nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy írásvédett fájlt választott ki szerkesztésre. **Error correction** A szerkesztés előtt oldja fel az írásvédelmet: adja meg a 86357 kulcsszámot.
201-0952	**Error message** A teljes művelet törlése: NO ENT **Cause of error** Ön megkisérelt szerkesztés közben egy olyan szót törölni, mely az adott funkció kötelezően szükséges része. **Error correction** Törölje a komplett funkciót a NO ENT gombbal, vagy pedig szakítsa meg a törlési folyamatot az END gombbal.

Hibaszám	Leírás
201-0953	**Error message** Szövegösszefüggs nem módosítható **Cause of error** Ön megkisérelt egy adott párbeszédsorrenden belül egy másik összefüggést aktiválni. **Error correction** Folytassa a párbeszédet, vagy pedig teljesen törölje a mondatot, és adjon meg egy új összefüggést.
201-0954	**Error message** Polárkoordináta nem lehetséges **Cause of error** Ön a P gombbal megkísérelte megnyitni a polárkoordináták bevitele funkciót, holott az aktív funkcióhoz nem programozhatóak be polárkoordináták. **Error correction** Az aktív funkciót programozza derékszögű koordinátarendszerben, vagy olyan más funkciót használjon, mely engedélyezi a polárkoordináták bevitelét.
201-0955	**Error message** Szövegösszefüggés módosítása:ENT **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan összefüggés megnyitást megváltoztatni, melyhez az aktuális mondatban még további elemek is tartoznak. **Error correction** Mielőtt az összefüggés megnyitását megváltoztathatná, törölje az elemeket.
201-0956	**Error message** Bevitel kontextként nem lehets. **Cause of error** Ön egy olyan funkciót adott meg, mellyel nem lehet összefüggést megnyitni. **Error correction** Csak megengedett funkciókat adjon meg.
201-0957	**Error message** Ellenőrizze a zárójeleket **Cause of error** Ön megpróbált egy Q paraméter-mondatot zárójellel bezárni, azonban a "nyitó zárójelek(" száma nem egyezik meg a "záró zárójelek)"számával. **Error correction** Helyezze ki a hiányzó zárójeleket.

Hibaszám	Leírás
201-099D	**Error message** Túl sok a tizedesszámjegy **Cause of error** **Error correction**
201-099E	**Error message** A fájlnév eltér a programnévtől **Cause of error** **Error correction**
201-099F	**Error message** Ismeretlen kontext kulcsszó **Cause of error** **Error correction**
201-09A0	**Error message** Tartományon kívüli számérték **Cause of error** **Error correction**
201-09A1	**Error message** Szintaktikai hiba **Cause of error** Szintaktikai hiba **Error correction**
201-09A2	**Error message** Ismeretlen NC nyelv **Cause of error** **Error correction**
201-09A3	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
201-09A5	**Error message** Szükséges érték hiányzik **Cause of error** Ön el kívánta menteni az NC mondatot, holott még nem adta meg a mondatban programozott elemekre vonatkozó minden kötelező értéket. **Error correction** Adjon meg az NC mondatban minden kötelező értéket, adott esetben hívja segítségül a felhasználói kézikönyvet.
201-09A8	**Error message** Ismeretlen adatok a táblázatban **Cause of error** A táblázat adatai ismeretlenek **Error correction**
201-09A9	**Error message** Szintakt hiba a bináris rekordon **Cause of error** Szintaktikai hiba a bináris rekordban **Error correction**
201-0A1F	**Error message** Nem megengedett beviteli jel **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan karaktert megadni, ami a beviteli mezőben nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
201-0A20	**Error message** Kisbetű nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt egy kisbetűt megadni. **Error correction** Változtassa meg az NC programot. Csak nagybetűket használjon a beviteli mezőben.
201-0A21	**Error message** Betű nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt egy betűt megadni. **Error correction** Változtassa meg az NC programot. Csak számokat használjon a beviteli mezőben.

Hibaszám	Leírás
201-0A22	**Error message** Számjegy nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt egy számot megadni. **Error correction** Változtassa meg az NC programot. Csak betűket használjon a beviteli mezőben.
201-0A51	**Error message** %.6s mondathivatk. = DEL tilos **Cause of error** FK programozás: Ön megkisérelt egy olyan NC-mondatot törölni, amire egy másik NC-mondat hivatkozik. **Error correction** Először változtassa meg a hivatkozó mondatot, és aztán töröljön.
201-0A52	**Error message** FK hivatkozás erre a mondatra **Cause of error** FK programban megkísérelt törölni egy mondatot, amire a program egy másik helyen hivatkozik. **Error correction** Változtassa meg az FK hivatkozást.
201-0A55	**Error message** Nincs kiválasztott tengely **Cause of error** A gépi-üzemmódok MOD-beállításaiban az L-mondat előállításához nem volt található tengelykiválasztás. **Error correction** Adja meg a MOD-beállításokban a kívánt tengelyt, amit az "aktuális pozíció átvétele"-gomb megnyomásakor egy L-mondatba kell áttenni.
201-0A6F	**Error message** Túl sok karakter **Cause of error** A beadási mezőben maximálisan megengedett karakterszám át lett lépve. **Error correction** Adjon meg kevesebb karaktert.

Hibaszám	Leírás
201-0A70	**Error message** Érvénytelen érték **Cause of error** Ön egy olyan értéket kisérelt meg megadni, ami kívül van a megengedett tartományon. **Error correction** Ügyeljen a megengedett megadási tartományra.
201-0A71	**Error message** Túl sok tizedesjegy **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan számértéket megadni, aminél a megengedettnél több számjegy áll a tizedesvessző után. **Error correction** Ügyeljen a megengedett megadási tartományra.
201-0A72	**Error message** Nem megengedett előjel **Cause of error** Ön megkisérelt a -/+ gombbal egy előjelet megadni. **Error correction** Ne használja a -/+ gombot.
201-0A73	**Error message** Csak egész számú érték lehet **Cause of error** Ön megkisérelt egy számot tizedes helyiértékekkel megadni. **Error correction** Ne használja a , gombot.
201-0A74	**Error message** Q tilos: számot kell beírni! **Cause of error** Ön megkisérelt egy Q-paramétert az aktuális beviteli mezőben használni. **Error correction** Adjon meg számértéket.
201-0A75	**Error message** Inkrementális beadás tilos **Cause of error** Ön megkisérelt az I gombbal egy inkrementális értéket megadni. **Error correction** Adjon meg abszolút számértéket.

Hibaszám	Leírás
201-0A76	**Error message** Túl sok M funkció **Cause of error** Egy NC-mondat túl sok M-funkcióval. **Error correction** Maximum két M-funkciót használjon NC-mondatonként.
201-0A77	**Error message** Túl sok programozott tengely **Cause of error** - Egy NC-mondat több tengelyt tartalmaz, mint amennyi egyidejűleg mozgatható. - Ön megkisérelt egy NC-programból egy olyan fordított programot előállítani, amiben összesen több, mint 5 tengely van programozva. **Error correction** - Standarváltozat: Maximum 5 tengelyt programozzon NC-mondatonként. - Exportváltozat: Maximum 4 tengelyt programozzon NC-mondatonként. - Forrásprogram nem tartalmazhat 5-nél több különböző tengelyt.
201-0A78	**Error message** Tengely duplán programozva **Cause of error** Ön egy NC-mondatban ugyanazt a tengelyt többször programozta. **Error correction** Egy NC-mondatban mindíg csak különböző tengelyeket programozzon.
201-0A79	**Error message** Elem duplán / nem engedélyezett **Cause of error** - Ön egy NC-mondatban egy szintaktikai elemet többször programozott. - Egy NC-mondatban a szintaktikai elemek aktuális sorrendje nem egyezik meg a szükséges sorrenddel. **Error correction** - Egy NC-mondatban a szintaktikai elemeket ne programozza többszörösen. - Hozza a szintaktikai elemeket a szükséges sorrendbe.

Hibaszám	Leírás
201-0A7A	**Error message** Hiányos adatbeadás **Cause of error** Egy NC-mondatban nincs minden szükséges adat megadva. **Error correction** Egészítse ki a hiányzó információkat.
201-0A7B	**Error message** DIN/ISO: N mondatszám hiányzik **Cause of error** Egy DIN/ISO programban egy NC-mondat N-mondatszám nélkül kezdődik. **Error correction** Illessze be a mondatszámot.
201-0A7C	**Error message** Szükséges elem hiányzik **Cause of error** Egy NC-mondatban nincs minden szükséges adat megadva. **Error correction** Egészítse ki a hiányzó információkat.
201-0A7D	**Error message** Syntax hibás **Cause of error** Egy NC-mondat olyan szintaktikai elemet tartalmaz, ami még megkíván más szintaktikai elemeket. **Error correction** Javítsa ki az NC-mondatot.
201-0A9F	**Error message** Ismeretlen jelszó **Cause of error** Ön megkisérelt egy NC-mondatban egy olyan szót megadni, amit a TNC nem tud értelmezni. **Error correction** Csak megengedett szavakat adjon meg.
201-0AA0	**Error message** Nem módosítható syntax elem **Cause of error** Ön megkisérelt egy NC-mondatban megváltoztatni egy szintaktikai elemet. **Error correction** Adja meg az NC-mondatot a megváltoztatott funkcióval újra.

Hibaszám	Leírás
201-0AA1	**Error message** PGM fej nem módosítható **Cause of error** Ön egy programban megkisérelte a BEGIN PGM (DIN/ISO: %... G71) vagy az END PGM (DIN/ISO: N99999999%...) mondatok egyikét változtatni. **Error correction** A programkezdést és a program befejezést nem szabad megváltoztatni. A program nevének változtatásához használja az ÁTNEVEZÉS funkciót a fájlkezelésben.
201-0AA2	**Error message** Ref. rendszer cseréje tilos ! **Cause of error** Ön megkisérelte az aktuális mondatban a koordináta-adatokat derékszögűből polárisra, vagy fordítva változtatni. **Error correction** Vigye a kurzort a mondat kezdő elemére és váltson a P gomb segítségével polárkoordináta- ill. derékszögű koordináta megadásra.
201-0AA3	**Error message** Itt forgótengely nem megengedett **Cause of error** Ön forgó tengelyt programozott szerszámtengelyként. **Error correction** A TOOL CALL mondatban (DIN/ISO: T..) csak lineáris tengelyt szabad programozni.
201-0AA4	**Error message** Hibás mondatfelépítés **Cause of error** Egy NC mondat szintaktikai hibát tartalmaz. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
201-0AA5	**Error message** NC mondatot valóban törli? DEL! **Cause of error** Utalás egy NC-mondat törlése során. **Error correction** Nyomja meg a DEL-gombot az NC-mondat teljes törléséhez. A törlés megszakításához folytassa tetszőleges gombbal.

Hibaszám	Leírás
201-0AA6	**Error message** Nem megengedett tengely-betű **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan tengelyt programozni, amelyik az éppen aktív funkcióhoz nem megengedett. **Error correction** Csak engedélyezett tengelyt programozzon.
201-0AA7	**Error message** Blockskip törlése nem lehetséges **Cause of error** Ön megkisérelte a backspace gombbal a "mondatátugrás"-funkciót visszavonni. **Error correction** A funkció csak akkor megengedett, ha az NC-mondat / -lel kezdődik.
201-0AA8	**Error message** String nincs lezárva **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan NC-mondatot megadni, aminél egy szintaktikai elem nem az előírt aposztóffal lett lezárva. **Error correction** Ügyeljen arra, hogy az aposztrófok a megfelelő helyen legyenek megadva. Ha szükséges, hívja segítségül a felhasználói kézikönyvet.
201-0AB4	**Error message** Elérte a képernyő szélét **Cause of error** Ön a az aktuális mondat kijelzésének helyzetét eltolta a képernyő széléig. **Error correction** Úgy válassza meg az aktuális mondat kijelzésének helyzetét, hogy az a képernyő határain belül legyen.
201-0ADF	**Error message** Akt. érték átvétele nem lehets. **Cause of error** Ön megkisérelte aktív elforgatott megmunkálási sík mellett a tényleges pozíciókat a programba átvenni. **Error correction** A tényleges pozíciók átvétele csak akkor lehetséges, ha a megmunkálási sík elforgatása funkció nem aktív.

Hibaszám	Leírás
201-0AFE	**Error message** Kontext csere csak a megnyitóra! **Cause of error** Ön megkisérelte egy NC-mondat formátumát alapvetően megváltoztatni. **Error correction** Az NC-mondat formátumának változtatása csak akkor lehetséges, ha Ön a kurzorral a mondat-nyitáson áll.
201-0B31	**Error message** MEGSZAKÍTÁS %u mondatban (%u %%) **Cause of error** Ön a keresési funkciót idő előtt megszakította. **Error correction** Adott esetben indítsa el újból a keresési funkciót, majd hagyja azt végig lefutni.
201-0B67	**Error message** A címkenév %u sorban már foglalt **Cause of error** Ön több NC mondatban megkísérelte az LBL SET-nek ugyanazon címkenevet adni. **Error correction** Használjon különböző címkeneveket.
201-0B88	**Error message** PGM futás közben nincs változás **Cause of error** - Ön egy olyan programot kívánt szerkeszteni, mely éppen folyamatban van. - Ön egy olyan táblázatok kívánt szerkeszteni, mellyel az éppen folyamatban lévő program dolgozik. **Error correction** - Változtatásokat csak leállított állapotban tud végrehajtani. - Módosítsa az AFC beálíltásokat, miután a programot leállította (belső leállítás) és a PGM MGT billentyűvel újra kiválasztotta.

Hibaszám	Leírás
201-0C02	**Error message** Fájlrendszer I/O hiba **Cause of error** A fájlrendszer egy berendezéséhez való hozzáféréskor hiba lépett fel. **Error correction** - TNC-meghajtók: Kapcsolja ki és be a vezérlést, hogy ellenőrizve legyenek a meghajtók. Lépjen kapcsolatba a HEIDENHAIN céggel, ha a probléma továbbra is fennáll. - Hálózati meghajtók: Ellenőrizze a hálózati meghajtókat és a számítógépet, ami a könyvtárat rendelkezésre bocsátja.
201-F388	**Error message** A címkenév az N%u sorban már foglalt **Cause of error** Ön több NC mondatban megkísérelte az LBL SET-nek ugyanazon címkenevet adni. **Error correction** Használjon különböző címkeneveket.
210-0001	**Error message** Rendszerfájl vége, azonosító nem található **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy azonosítónak kellene állnia, de el lett érve a fájl vége. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0002	**Error message** A rendszerfájlban azonosítónak kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy azonosítónak kellene állnia, de egy nem alfanumerikus karakter lett olvasva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0003	**Error message** Rendszerfájl vége, string nem található **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy stringnek kellene állnia, de el lett érve a fájl vége. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-0004	**Error message** A rendszerfájlban string-nek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy "-lel kezdődő stringnek kellene állnia, de egy más karakter lett olvasva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0005	**Error message** Inkompatibilis adattípusok a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-fájlban olyan adatok lettek olvasva, amik nem illenek az olvasandó adatobjektumhoz. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0006	**Error message** Ismeretlen entitás-név a rendszerfájlban Üzenetkönyvtár inkompatibilis vagy entitás nincs megvalósítva **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy ismeretlen üzenet volt olvasva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0007	**Error message** Egynél többször felhasznált azonosító a rendszerfájlban **Cause of error** **Error correction**
210-0008	**Error message** A rendszerfájlban egészszám-értéknek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy egész számot kellene olvasni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0009	**Error message** A rendszerfájlban lebegőpontos értéknek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy lebegőpontos számot kellene olvasni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-000A	**Error message** Érvénytelen logikai érték a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenetfájlban egy logikai értéknek kellene állnia (TRUE, vagy FALSE, ill. egy Q-paraméter 0, vagy 1értékkel). **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-000B	**Error message** Érvénytelen felsorolási érték a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy felsorolási értéknek kellene állnia, de egy más definiálatlan string, vagy egy érvénytelen értékű Q-paraméter lett olvasva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-000C	**Error message** A rendszerfájlban '(' -nek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban (-nak kellene állnia. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-000D	**Error message** A rendszerfájl nem várt befejezése **Cause of error** Egy üzenet-fájlban további karaktereknek kellene állnia, de el lett érve a fájl vége. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-000E	**Error message** Ismeretlen attribútumnév a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy ismeretlen üzenet-attribútum volt olvasva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-000F	**Error message** Egynél többször felhasznált attribútum a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy üzenet-attribútum többször volt olvasva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0010	**Error message** A rendszerfájlban ':=' -nek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban :=-nek kellene állnia. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0011	**Error message** A rendszerfájlban ')' vagy ',' -nek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban)-nak, vagy ,-nak kellene állnia. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0012	**Error message** A rendszerfájlban '[' -nek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban [-nak kellene állnia. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0013	**Error message** Rendszerfájl vége listaolvasásnál **Cause of error** **Error correction**
210-0014	**Error message** Rendszerfájl vége Array-olvasásnál **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy array olvasása közben el lett érve a fájl vége. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-0015	**Error message** A rendszerfájlban ']' vagy ',' -nek kellett volna lennie **Cause of error** Egy üzenet-fájlban]-nak, vagy ,-nak kellene állnia. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0016	**Error message** A lista a rendszerfájlban túl hosszú **Cause of error** Egy üzenetben egy lista áll, ami több elemet tartalmaz, mint ami meg van engedve. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0017	**Error message** A lista a rendszerfájlban túl rövid **Cause of error** Egy üzenetben egy lista áll, ami kevesebb elemet tartalmaz, mint ami meg van engedve. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0018	**Error message** Hibás bináris adatok a rendszerfájlban (String) **Cause of error** Egy string bináris átvitele során az üzenetben hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0019	**Error message** Hibás bináris adatok a rendszerfájlban **Cause of error** A bináris átvitel során az üzenetben hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-001A	**Error message** Hibás bináris adatok a rendszerfájlban (lista) **Cause of error** Egy lista bináris átvitele során az üzenetben hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-001B	**Error message** Hibás bináris adatok a rendszerfájlban (Array) **Cause of error** Egy array bináris átvitele során az üzenetben hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-001C	**Error message** Hibás bináris adatok a rendszerfájlban (entitás) **Cause of error** Egy üzenet bináris átvitele során hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-001D	**Error message** Hiba a rendszerfájlban **Cause of error** Egy belső listaelemhez való hozzáférés során hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-001E	**Error message** Érvénytelen Array-index a rendszerfájlban **Cause of error** Egy nem megengedett indexszel történt hozzáférés egy array-hez. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-001F	**Error message** Érvénytelen Q-paraméter-index a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-fájlban egy túl nagy Q-paraméter-index van használva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0020	**Error message** Hibás bináris adatok a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-fájlban bináris számot kellene olvasni (%-t egy 0-ból és 1-ből álló kombináció követi). **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-0021	**Error message** Érvénytelen attribútumnév a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenetben keresés történt egy nem definiált attribútumnévre. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0022	**Error message** A rendszerfájlban nincs definiálva bázistípus **Cause of error** Egy üzenetben bázistípusokról lettek információk lekérdezve, amik nem léteznek. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0023	**Error message** Hiba a rendszerfájlhoz való hozzáférésben **Cause of error** Egy üzenet-fájl olvasása során alapvető olvasási hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0024	**Error message** Túl kevés memória **Cause of error** Az üzenetmemória kezelőjének már nincs szabad memóriája. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0025	**Error message** Rendszerhiba: Túl kevés memória **Cause of error** Az üzenetmemória kezelője a rendszertől nam kapja meg a szükséges forrásokat. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-0026	**Error message** Rendszerhiba: fájltérképezés **Cause of error** Az üzenetmemória kezelője nem tudott globális puffert létrehozni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0027	**Error message** Az igényelt memóriablokk túl nagy **Cause of error** Egy túl nagy globális üzenetpuffer lett igényelve. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0028	**Error message** Hibás memóriablokkot adott vissza **Cause of error** Egy érvénytelen puffer vissza lett adva az üzenetmemória kezelőjének. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-0029	**Error message** A memóriablokk visszaadása egynél többször történt meg **Cause of error** Egy érvénytelen puffer többször vissza lett adva az üzenetmemória kezelőjének. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-002A	**Error message** Hiányzó típusinformáció a rendszerfájlban **Cause of error** A megadott üzenettípus ismeretlen. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-002B	**Error message** Érvénytelen attribútum-index a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-attribútumról olyan információ lett igényelve, ami nem létezik. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
210-002C	**Error message** Érvénytelen szupertípus-index a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenet-szupertípusról olyan információ lett igényelve, ami nem létezik. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-002D	**Error message** Érvénytelen funkcióhívás a rendszerfájlban **Cause of error** Egy olyan funkció került behívásra, ami a Q-üzenetek számára nem megengedett. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-002E	**Error message** Érvénytelen Q-üzeneti értékek a rendszerfájlban **Cause of error** Egy üzenetfájlban egy Q-üzenet beolvasása során hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
210-002F	**Error message** Érvénytelen Q-string **Cause of error** Egy Q-stingnek egy túl hosszú string lett kijelölve. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0001	**Error message** Meghatározhatatlan hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
220-0002	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Rendszerhiba, a megadott üzenet egy érvénytelen értékű attribútumot tartalmaz **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
220-0003	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Kisérlet a mérési pozíciónak többször ugyanazzal az azonosítóval történő olvasására **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0004	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0005	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0008	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-000A	**Error message** Az indítás nincs végrehajtva **Cause of error** Egy felhasználás indítása, ami egy másikkal kizárja egymást. A hibaablakban egy nem nyugtázott hiba van. **Error correction** Fejezze be előbb a felhasználást Törölje a hibajelentést
220-000B	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Rendszerhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
220-000C	**Error message** Az üzenet a jelen állapotban nem kerül kezelésre **Cause of error** Az üzenet a jelen állapotban nem kerül kezelésre **Error correction** Nincs
220-000E	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban **Cause of error** A konfigurációs szervertől kért objektum nem volt megtalálható **Error correction** változtassa meg a konfigurációs adatokat Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-000F	**Error message** Hiba a TOOL DEF vagy a TOOL CALL ciklusban **Cause of error** A TOOL DEF üzenet egy hibás TOOL CALL üzenet követ **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0010	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0011	**Error message** Hiba az elindulási ciklusban **Cause of error** A betöltés-ciklus hibával megszakítva **Error correction** Szüntesse meg a hiba okát, törölje a hibaüzenetet a ciklus újra indul
220-0013	**Error message** Konfigurációs hiba történt **Cause of error** A csatorna nevének egyértelműnek kell lennie **Error correction** változtassa meg a konfigurációs adatokat

Hibaszám	Leírás
220-0014	**Error message** Érvénytelen %1 üzenet **Cause of error** A megadott üzenet egy érvénytelen értékű attribútumot tartalmaz **Error correction** Nem szükséges további akció
220-0015	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** 1.) A fájlhoz való hozzáférés meg lett tagadva. 2.) A fájlt már egy másik felhasználás megnyitotta írásra. 3.) Hiba az elérési út nevében. 4.) Az adathordozó megtelt. **Error correction** 1.) Vizsgálja felül a fájl hozzáférési jogait, és szükség esetén szüntesse meg a fennálló írásvédelmet. 2.) Zárja be a fájlt a felhasználásban, ami a fájlhoz való hozzáférést zárolta. 3.) Javítsa ki a megadott útvonalnevet. 4.) Törölje a már szükségtelen fájlokat az adathordozón.
220-0016	**Error message** Az adathordozó megtelt **Cause of error** Az adathordozó megtelt. **Error correction** Törölje a már szükségtelen fájlokat az adathordozón.
220-0017	**Error message** Hiba a fájl bezárásánál **Cause of error** A fájl bezárása során egy hiba lépett fel. **Error correction** Győződjön meg róla, hogy a fájlt nem használja másik felhasználás.
220-0018	**Error message** Általános hiba a belső kommunikációban **Cause of error** A rendszeren belüli kommunikáció során egy hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
220-0019	**Error message** ClientQueue (%1) nem nyitható meg **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban. A megadott queue-hoz nem lehet hozzáférni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-001A	**Error message** '%1' feladatsor nem írható **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban. Az adatok a megadott queue-ba történő írása során egy hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-001B	**Error message** '%1' feladatsor nem zárható be **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban. A megadott queue nem zárható be. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-001C	**Error message** Ismeretlen hiba **Cause of error** Egy program végrehajtása során ismeretlen hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-001D	**Error message** Túl alacsony érték a(z) %1-%2-ben **Cause of error** - A megadott érték átlépte a minimális határértéket **Error correction** - Változtassa meg az értéket - Vizsgálja fölül a minimális határértéket

Hibaszám	Leírás
220-001E	**Error message** Túl magas érték a(z) %1-%2-ben **Cause of error** - A megadott érték átlépte a maximális határértéket **Error correction** - Változtassa meg az értéket - Vizsgálja fölül a maximális határértéket
220-001F	**Error message** %1 értéke az értéktartományon kívül van **Cause of error** - A megadott érték kívül esik a megengedett értéktartományon. **Error correction** - Változtassa meg az értéket - ellenőrizze a határértékeket
220-0020	**Error message** Rendszerhiba a csatornaobjektumban **Cause of error** Rendszerhiba a csatornaobjektumban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0021	**Error message** nem engedélyezett FN14 funkció **Cause of error** - Stophiba belső cikluson belül nem megengedett - Stophiba a start után a funkciógombon keresztül nem megengedett **Error correction** - Változtassa meg a ciklust vagy értesítse a gép gyártóját
220-0022	**Error message** Rendszerhiba a programfutásban: A vezérlőrendszer esetleg inkonzisztens **Cause of error** - Egy belső ciklusban egy hiba lépett fel. A vezérlés belső adatai lehetséges, hogy ezáltal inkonzisztensek. **Error correction** - A vézérlést amint lehetséges, kapcsolja ki és indítsa újra, addig működtesse kiemelt figyelemmel. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
220-0023	**Error message** Hibás formátumfájl **Cause of error** Kiadás FN16-tal: Az F-PRINT (DIN/ISO: D16) elérte a maximális nagyságot. **Error correction** Módosítsa a formátumfájlt. Amennyiben szükséges, a kiadásokat egyenként indítsa el, az M_CLOSE segítségével pedig zárja be.
220-0024	**Error message** Funkció nem áll rendelkezésre **Cause of error** A mondatra ugrás során egy history nélküli vezérlésben kisérlet történt egy PLC-strób makró segítségével történő utánvezetésére. A művelet végrehajtása ebben a vezérlésben nem lehetséges. **Error correction** - Változtassa meg a gép beállításait - Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0025	**Error message** Ellentmondásos adatok egy PLC sztrób végrehajtásakor **Cause of error** Az üzenetben található adatok (PLC-strób utánvezetése makróval) ellentmondásosak. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0026	**Error message** Programközi indítás:Szimulált TOOL CALL hibás **Cause of error** - Ön mondatra ugrást hajtott végre, aminek többek között egy TOOL CALL-t kell kidolgoznia. A Konfig-Objekt CfgSimPosition-ben azonban a szükséges szerszámváltás utáni tengelypozíciók nem lettek megállapítva. **Error correction** - Állítsa be a gép konfigurációt - lássa el a Konfig-Objekt CfgSimPosition-t értelmes értékekkel. - Tájékoztassa a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
220-0027	**Error message** Ellentmondásos adatok az elérendő pozíció számításánál **Cause of error** A kontúrra történő ismételt ráállásnál (mondatra ugrás) a vezérlés a ráállási pozíció számításakor ellentmondásos adatokat állapított meg. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
220-0028	**Error message** OK **Cause of error** **Error correction**
220-0029	**Error message** NC program **Cause of error** **Error correction**
220-002A	**Error message** NC program változott! **Cause of error** **Error correction**
220-002B	**Error message** Külső szerszám **Cause of error** **Error correction**
220-002C	**Error message** Maradékéltartam túl kevés **Cause of error** **Error correction**
220-002D	**Error message** Az éltartam lejárt **Cause of error** **Error correction**
220-002E	**Error message** Sugárkülönbség áll fenn **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
220-002F	**Error message** R2 sugár nagyobb mint R sugár **Cause of error** **Error correction**
220-0030	**Error message** Szerszám nem definiált **Cause of error** **Error correction**
220-0031	**Error message** Nincs megfelelő szerszám **Cause of error** **Error correction**
220-0032	**Error message** Szerszám zárolva **Cause of error** **Error correction**
220-0033	**Error message** Vigyázat: Szerszám alkalm. fájl nem %s-vel készítve! **Cause of error** **Error correction**
220-0034	**Error message** Az aktuális kinematika inaktivált tengelyt használ! **Cause of error** In the current kinematic configuration, an axis is used that is deactivated at present. When an NC program is started or after a PLC strobe is executed, the control checks whether all axes of the active kinematic configuration are also active. Axis movements are no longer allowed. **Error correction** - Activate the deactivated axis, check the machine configuration and correct it if required. - Activate another machine kinematic configuration through the NC program. - Edit the machine configuration or activate another machine kinematic configuration.

Hibaszám	Leírás
220-0035	**Error message** Nincs minden tengely a kívánt pozícióban **Cause of error** Ön megkisérelte a programot a kontúrra történő ismételt ráközelítés, egy NC-állj vagy egy mondatra ugrás után folytatni, pedig nincs minden tengely az előírt pozícióban. Az előírt pozíció egy NC-állj után a stop-pozíció Az előírt pozíció egy mondatra ugrás után a számított restore-pozíció **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt, CfgChannelAxes/restoreAxis - Tájékoztassa a gép gyártóját.
220-0036	**Error message** Belső ciklus hibás üzemmódja **Cause of error** Egy belső ciklus az előirányzott helyett más üzemmódban fut. A vezérlés belső adatai lehetséges, hogy ezáltal inkonzisztensek. **Error correction** - Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
220-0037	**Error message** Megszakítás az esztergáló és a maró üzemmód közti átkapcsoláskor **Cause of error** Az esztergálás és marás üzemmódok közötti átkapcsolás során a programfutás megszakadt. **Error correction** Hajtsa végre újra a FUNCTION MODE MILL ill. FUNCTION MODE TURN-ot, a konzisztencia helyreállítása érdekében.
220-0038	**Error message** A gép nincs inicializálva **Cause of error** - Ön megkisérelt egy programfutás-üzemmódot választani, bár a gép a referenciapontok megközelítése után még nem volt teljes mértékben inicializálva. - Ön megszakította az inicializációs folyamatot **Error correction** - Csukjon be minden nyitott védőajtót - Oldja fel az összes vészleállító gombot Azután nyomja meg az INIT GÉP (2. funkciógomb-sor) fun kciógombot

Hibaszám	Leírás
220-0039	**Error message** Az adatok a kinematika újrakonfigurálása miatt visszaállítva **Cause of error** A kinematika újrakonfigurálása során olyan adatok lettek beállítva, amelyek a kinematikától függenek. Nyomja meg az "INTERNE INFO" gombot a további információk érdekében. **Error correction** - Törölje a hibát és hajtsa végre az NC indítását, amennyiben a visszaállítás rendben van. - Megszakítás, amennyiben a visszaállítás miatt a program folytatásakor nehézségek várhatóak.
220-003A	**Error message** Az adatrekord már le van zárva **Cause of error** Egy már zárolt szerszám-adatmondatban megkisérelték a szerszám éltartamát aktualizálni. **Error correction** Szüntesse meg az adatmondat zárolását (pl.: hagyja el a bevitelt az "EDITIEREN AUS/EIN" gomb segítségével), egyébként ez a program végén a szerszáméltartam frissítésekor adatveszéshez vezethet.
220-003B	**Error message** A cancel system ciklust nem lehet befejezni %1 **Cause of error** A Cancel-rendszerciklust nem lehetett befejezni, mivel lehetséges, hogy egy PLC-strobe nem lett nyugtázva. **Error correction** - Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést. (Leállítás a hibaablakon keresztül, KIEG. FUNKT. funkciógomb) - Értesítse a gép gyártóját, akinek az alábbi intézkedéseket kell megtennie: - Hiba megszüntetése a Cancel-ciklusban ill. az OEM-Cancel-makróban - Hiba megszüntetése a PLC-programban
220-003C	**Error message** Hibás konfiguráció **Cause of error** Entry appears twice in the list **Error correction** Check the configuration data and edit them if necessary

Hibaszám	Leírás
220-003D	**Error message** A szerszám használati ideje nem számítható ki **Cause of error** - A szerszámok használati idejének meghatározásakor hiba lépett fel. - A szerszámhasználati fájl nem létezik vagy már nem aktuális. **Error correction** - Biztosítsa, hogy a szerszámhasználati teszt a konfiguráció által aktiválva legyen. - Használati fájl az NC program részére: szimulálja a programot a program teszt üzemmódban, és az NC automatikusan elkészíti a szerszámhasználati fájlt. - Használati fájl a paletta fájl részére: szimulálja a megjelölt programokat a program teszt üzemmódban, és az NC minden egyes szimulált programhoz automatikusan elkészíti a szerszámhasználati fájlt.
220-003F	**Error message** Programfolytatás nem lehetséges. GOTO-val kiválasztás szükséges. **Cause of error** Ön egy NC mondatban a programszimuláció folytatására adott parancsot, amihez megváltozott feltételek alkalmazása szükséges. Ez lehet pl. egy új pozíció egy megálláshoz, egy megváltozott Q paraméter vagy egy megváltozott állapot kihagyott mondatok aktiválására. **Error correction** Az indítás lehetséges RESET+START-tal vagy akár a GOTO utáni START-tal. Választhatja a nevezett változtatások végrehajtását csak egy stop-nál egy NC mondat elején.
220-0040	**Error message** File path %1 missing in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles %2 has no effect **Cause of error** A file path is missing in the configuration data. See the error text for more information. **Error correction** Enter the missing path in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles

Hibaszám	Leírás
220-0041	**Error message** A programozott változó használata nem lehetséges **Cause of error** Ön megpróbált egy változót (pl. Q paramétert) megváltoztatni, bár ez a mostani állapotban nem lehetséges. Például változókat nem lehet szerkeszteni, miközben az NC program fut (nincs megállítva). **Error correction** Ha a feltételek engedik, próbálja meg újra.
220-0042	**Error message** Warnings are being suppressed **Cause of error** 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. **Error correction** Correct the NC program
221-0004	**Error message** Hiba a kinematikai konfigurációban: %1 **Cause of error** A jegyzék-attribútum nincs inicializálva **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0005	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban **Cause of error** A konfigurációs szervertől kért objektum nem volt megtalálható. **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0007	**Error message** Konfigurációs hiba történt **Cause of error** Általános hibaüzenet, ami azt mutatja, hogy legalább egy konfigurációs hiba lépett fel **Error correction** - Oldja fel a megjelölt konfigurációs hibát - A vezérlés automatikusan törli a hibaüzenetet, ha már nem áll fenn konfigurációs hiba.

Hibaszám	Leírás
221-0008	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban: %1 **Cause of error** - A konfigurációs szervertől kapott egyedi objektum hibás **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0009	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban: %1 **Cause of error** - A konfigurációs szervertől kapott view-objektum hibás **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-000A	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban: %1 **Cause of error** Nem konzisztens konfigurációs adatok **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-000B	**Error message** Általános rendszerhiba a belső pályaszámításban **Cause of error** Ellentmondásos adatok **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-000C	**Error message** Hibás feltétel a kapcsolási programutasításban **Cause of error** Rendszerhiba az újrakonfigurálás során **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
221-000D	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban: %1 **Cause of error** Nem inicializált lista a konfigurációs objektumban **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-000E	**Error message** Hiba a modul-konfigurációban: %1 **Cause of error** A konfigurációs objektumban egy attribútum listamérete túl kicsi **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-000F	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Hiányzó tengely-kód a kódlistában **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0010	**Error message** A kinematikai konfiguráció hibás **Cause of error** Hiba a kinematika konfigurációjában **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0011	**Error message** A kinematikai konfiguráció hibás **Cause of error** Hiba a kinematika konfigurációjában **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
221-0012	**Error message** A kinematikai konfiguráció hibás **Cause of error** Hiba a kinematika konfigurációjában **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0013	**Error message** A kinematikai konfiguráció hibás **Cause of error** Hiba a kinematika konfigurációjában **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0014	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Hiányzó attribútum **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0015	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** hibás értékű attribútum **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0016	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Összefüggéstelenség a tengelyszámban **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
221-0017	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Összefüggéstelen kulcsjegyzék a kinematika modellben **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0018	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Többszörösen difiniált kulcsok a kulcsjegyzékben **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0019	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** A kulcsjegyzékben ugyanazon kulcs szerepel az irány szerinti koordináta transzformációhoz valamint a szög szerinti koordináta transzformációhoz **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-001A	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Rossz index a kulcslistához **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-001B	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** A koordináta transzformációk száma hibás **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
221-001C	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Hiányzó koordináta transzformációs mátrix **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-001D	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Két kulcsjegyzékben hiányzik a kulcs, holott annak legalább az egyikben szerepelnie kellene **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-001E	**Error message** Hiba a kinematikai konfigurációban A funkció még nincs megvalósítva: %1 **Cause of error** Kisérlet egy nem végrehajtott funkcionalitás használatára **Error correction** - Változtassa meg az NC-programot
221-001F	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** A koordináta rendszer két eltérő módon került meghatározásra **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0020	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** - Hiányzik a szögmegadás szerinti koordináta rendszer meghatározása - ezt általában egy, az irány szerint meghatározott koordináta transzformációban megadott hibás kulcs okozza **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
221-0021	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Hibás kulcs a kulcsjegyzékben **Error correction** - Változtassa meg a kinemetikai beállításokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0022	**Error message** Rendszerhiba a geometriai lánc újrakonfigurálásánál: %1 **Cause of error** Rendszerhiba az újrakonfigurálás során **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0023	**Error message** Hibás pályaparaméter a Look-ahead számára: %1 **Cause of error** Hibás pályaparaméter az előzetes elemzésnek **Error correction** - változtassa meg a konfigurációs adatokat
221-0024	**Error message** Tengelygyorsulás nincs meghatározva **Cause of error** Tengelygyorsulás nincs meghatározva **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt
221-0025	**Error message** Érvénytelen max. előtolás-override **Cause of error** Érvénytelen max. előtolás-override **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt

Hibaszám	Leírás
221-0026	**Error message** Hiba az általános paraméter-konfigurációban: %1 **Cause of error** Hiba az általános paraméter-beállításban **Error correction** - Változtassa meg/egészítse ki a paraméter-beállításokat - értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0027	**Error message** A kinemetikai beállítások hibásak %1 **Cause of error** Egy programozható tengely speciális tulajdonságokkal lett konfigurálva. Ehhez a programozható tengelyhez nem lett fizikai tengely hozzárendelve. **Error correction** - Ellenőrizze a tengely-konfigurációt és ha szükséges változtassa meg/egészítse ki - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0028	**Error message** Nem használható attribútum-infó ettől: %1 **Cause of error** Attribútum infó érvénytelen vagy nem olvasható **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0029	**Error message** Túl alacsony érték a(z) %1-%2-ben **Cause of error** A programozott, vagy konfigurált érték túl kicsi **Error correction** - Változtassa meg a konfigurációt - Változtassa meg a programot
221-002A	**Error message** Túl magas érték a(z) %1-%2-ben **Cause of error** A programozott, vagy konfigurált érték túl nagy **Error correction** - Változtassa meg a konfigurációt - Változtassa meg a programot

Hibaszám	Leírás
221-002B	**Error message** Nincs SQL oszlopleírás a(z) %1 oszlophoz a(z) %2 táblázatban **Cause of error** Az SQL-szerver nem ad meg oszlopleírást a megadott SQL-táblázat oszlopának. Lehetséges, hogy a megfelelő táblázat nem létezik, szintaktikailag hibás, vagy azt az SQL-szerver más ok miatt nem tudja megnyitni, vagy a táblázatnak nem létezik oszlopa a megadott néven. **Error correction** Győződjön meg róla, hogy a megfelelő táblázat létezik, és tartalmazza a megfelelő táblázatot. Azután szükséges a vezérlés újrindítása. A fordítónak szüksége van az oszlopleírásokra - a táblázat minden oszlopához, amihez Ön csatolást állított be (a CfgSqlProperties, CfgTableBinding és CfgColumnBinding-en keresztül). - néhány alapvető SQL-táblázat minden oszlopához, amelyek a rendszer meg megfelelő működéséhez nélkülözhetetlenek. (pl. szerszámtáblázat).
221-002C	**Error message** Az SQL oszlopleírás a(z) %1 oszlophoz a(z) %2 táblázatban nem konzisztens a kötéssel **Cause of error** Az SQL-szerver által a meghatározott SQL-táblázat oszlopának megadott oszlopleírás formátuma nem megfelelő annak a csatolásnak, amit Ön ehhez az oszlophoz konfigurált, vagy a táblázat oszlopának olyan a formátuma, amit a fordító nem ismer. **Error correction** Győzödjön meg róla, hogy az oszlopleírás megfelelő.
221-002D	**Error message** CfgTableBinding a(z) %1 kulccsal nem konzisztens **Cause of error** Ön egy CfgTableBinding-ben egy olyan kódot sorolt fel a CfgColumnBinding-nek, ami nem létezik. **Error correction** Egészítse ki a hiányzó CfgColumnBinding-et, vagy törölje a CfgTableBinding-ből a bejegyzést.

Hibaszám	Leírás
221-002E	**Error message** Hibás SQL oszlop hozzárendelés a(z) %1 oszlophoz **Cause of error** A megadott oszlophoz egy hibás csatolás (CfgColumnBinding) van beállítva. **Error correction** Javítsa ki a CfgColumnBinding-et: Lehet konfigurálni csatolásokat Q-paraméterekre (ID=0, NR0-tól 999-ig) és csatolásokat azokra a rendszeradatokra, amik a fordítóban kerülnek felhasználásra.
221-002F	**Error message** Az interpreter implicit SQL elérésének konfigurációja nem konzisztens **Cause of error** A konfigurációs adatok, amelyekben meg van határozva, hogyan éri el a fordító implicit módon az SQL-táblázatokat, ellentmondásos. (Ezek a konfigurációs beállítások csak a HEIDENHAIN számára hozzáférhetők) **Error correction** Adja meg helyesen a konfigurációs adatokat: - a CfgChannelSysData-ban a megfelelő csatornának megadott táblázatoknak (id50Table stb.) létezniük kell - az oszlopokhoz (id50Columns stb.) léteznie kell egy CfgSysDataTable entity-nek a megfelelő kóddal - minden bevitelhez az CfgSysDataTable entity attribútum-oszlopában léteznie kell egy CfgSysDataColumn entity-nek a megfelelő kóddal
221-0030	**Error message** Ismeretlen hiba **Cause of error** Egy program végrehajtása során ismeretlen hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0031	**Error message** Gépágy nincs meghatározva **Cause of error** A kinematika egy síkot (CfgCMOPlane) és forgótengelyeket tartalmaz. Ebben a kinematikában Önnek a gépágy helyzetét kell megadnia. **Error correction** Határozza meg a gépágy helyzetét (a CfgKinAnchor-ban). Síkokat csak a gépágy és a szerszámoldali első forgótengely között használjon. Síkokat csak a gépágy és a gépasztal felől lévő első forgótengely között használjon.

Hibaszám	Leírás
221-0032	**Error message** A kinematikai konfiguráció hibás **Cause of error** Fizikai tengelyt nem lehet programozható tengelyhez hozzárendelni **Error correction** - Változtassa meg a konfigurációs adatokat (CfgProgAxis, CfgAxis) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
221-0033	**Error message** Modell nincs betöltve "%1": CMOMesh3D "%2" **Cause of error** A(z) %1 STL fájlt nem lehetett megnyitni. **Error correction** Ellenőrizze az STL fájl elérési útját a gép konfigurációjában és szükség esetén módosítsa.
221-0034	**Error message** Modell nincs betöltve "%1": CMOMesh3D "%2" **Cause of error** Hiba a(z) %1 STL fájl beolvasásakor. Az STL fájl szintaktikai hibát tartalmaz, vagy sérült. **Error correction** - Ellenőrizze az STL fájlt, és szükség esetén módosítsa. Ellenőrizze, hogy megfelel-e a Műszaki Kézikönyvben megadott specifikációnak.
221-0035	**Error message** Az STL modell nem felel meg a minőségi követelményeknek **Cause of error** A(z) %1 STL modell nem felel meg a minőségi követelményeknek. **Error correction** Olyan STL modellt kell használni, amely megfelel a minőségi követelményeknek. Az STL modellek követelményei: - minden méret mm-ben - nem lehet hézag a háromszögek között ("vízálló") - nem lehet átfedés - a háromszögek nem lehetnek degeneráltak Vegye figyelembe a műszaki kézikönyvben leírtakat.

Hibaszám	Leírás
221-0036	**Error message** A kinematikai hőmérséklet-kompenzáció konfigurációja hibás **Cause of error** A gépi konfigurációban hibásan lettek megadva paraméterek: A CfgKinSimpleTrans konfig-objektumon belül a két gépi paraméter: realtimeComp és temperatureComp be van állítva. Ez nem megengedett, a két paraméter közül csak az egyiket lehet beállítani. **Error correction** Javítsa ki a gépi konfigurációt: Törölje vagy a realtimeComp-ot vagy temperatureComp-ot.
221-0037	**Error message** Modell nincs betöltve "%1": CMOMesh3D "%2" **Cause of error** Hiba az M3D fájl betöltésekor. A fájl túl sok háromszöget tartalmaz. **Error correction** Modellezze az ütközési testeket kevesebb háromszöggel. Vegye figyelembe a műszaki kézikönyvben leírtakat.
221-006F	**Error message** Hibás kinematikai konfiguráció A(z) %1 aktív kinematikában érvénytelen beillesztési pont van. **Cause of error** A megadott kinematikai modell legalább egy, szerszámtartó kinematikához tartozó érvénytelen beillesztési pontot tartalmaz (beírás a CfgKinToolSocket-ben) **Error correction** Győződjön meg róla, hogy a kinematikai modell legfeljebb egy CfgKinToolSocket típusú objektumot tartalmaz. Győződjön meg róla, hogy a szerszám (azaz a kinematikai lánc felső vége) és a szerszámtartó beillesztési pontja között nincs CfgKinSimpleAxis és CfgKinAnchor típusú objektum.
221-0071	**Error message** A kinematikában nem áll rendelkezésre az NC síktárcsa tengely **Cause of error** Die Kinematik enthält keine Planschieberachse. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
221-0072	**Error message** Orsó vagy NC síktárcsa tengely hibás **Cause of error** The spindle is not correctly configured in the kinematics: - In the kinematics configuration, the spindle is not located directly next to the facing slide - The kinematics do not include spindle **Error correction** - Inform your service agency - Adapt the kinematic configuration
221-0073	**Error message** Az NC síktárcsa tengelyének nulla pontja hibás **Cause of error** Nullpunkt der Planschieberachse liegt nicht auf der Spindelachse. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC programot, és ha szükséges, módosítsa. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
221-0074	**Error message** Hibás kinematikakonfiguráció **Cause of error** Az aktív kinematika egy befogókészüléknél érvénytelen beillesztési pontot tartalmaz (beírás a CfgKinFixSocket alatt). Az érvénytelen beírás a hibaüzenet kiegészítő információjában látható. **Error correction** Győződjön meg arról, hogy a kinematikai modell legfeljebb egy CfgKinFixSocket típusú objektumot tartalmaz. Győződjön meg arról, hogy a gépasztal (azaz a kinematikai lánc alsó vége) és a befogókészülék beillesztési pontja között nincs CfgKinSimpleAxis és CfgKinAnchor típusú objektum.

Hibaszám	Leírás
221-0075	**Error message** Hibás kinematikakonfiguráció **Cause of error** Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message. **Error correction** Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.
230-0001	**Error message** %3 tengely %2 paraméterkészlete nem létezik **Cause of error** A tengely olyan paramétermondata lett kiválasztva, ami korábban nem lett definiálva. **Error correction** Hozzon létre a konfigurációs adatokban ennek a tengelynek egy további paramétermondatot, vagy ennek a tengelynek válasszon egy másik paramétermondatot
230-0002	**Error message** %2 logikai tengelyszám túl nagy **Cause of error** A vezérlés a tengelyek számának egy meghatározott maximumát támogatja. Ön több tengelyt konfigurált, mint ami megengedett. **Error correction** Konfiguráljon kevesebb tengelyt
230-0003	**Error message** Túl sok analóg tengelyt konfiguráltak (több, mint 2) **Cause of error** A vezérlés az analóg tengelyek számának egy meghatározott maximumát támogatja. Ön több tengelyt konfigurált, mint ami megengedett. **Error correction** Konfiguráljon kevesebb analóg tengelyt

Hibaszám	Leírás
230-0004	**Error message** Több tengely aktivált, mint amit a SIK megenged **Cause of error** A SIK-ben a tengelyopciókon keresztül meg van állapítva, hogy hány tengely lehet egyszerre aktív. Ön több tengelyt aktivált a gép-konfigurációval vagy a PLC-programmal, mint amennyit a tengelyopciók a SIK-ben engedélyeznek. Ön törölheti ezt a hibaüzenetet. Amennyiben a hajtások ismételt bekapcsolása után a konfigurált tengelyszám továbbra is túl magas, a hibaüzenet újra megjelenik. **Error correction** - Ellenőrizze a gép-konfigurációt ill. PLC-programot. - Amennyiben több tengelyre van szüksége: Ön kap a HEIDENHAIN-tól egy kulcsszámot a további tengelyek engedélyezéséhez.
230-0005	**Error message** Külső VÉSZ-ÁLLJ **Cause of error** - A "vezérlő üzemkész" PLC bemenet inaktív. - A VÉSZ-ÁLLJ kör meg lett szakítva kézzel vagy a vezérlő által. **Error correction** - Oldja ki a VÉSZ-ÁLLJ gombot, kapcsolja be a vezérlőfeszültséget, nyugtázza a hibaüzenetet - Ellenőrizze a VÉSZ-ÁLLJ kört. (VÉSZ-ÁLLJ gomb, tengelyek végálláskapcsolói, vezetékezés, stb.)
230-0006	**Error message** Ellenőrizze az orsó (%2) forgásirányának paramétereit! **Cause of error** A signCorrNominalVal paraméter kiértékelésében végrehajtott változtatás a signCorrActualVal paraméter értékét automatikusan megváltoztatta. **Error correction** Kérjük, ellenőrizze, hogy az orsó az M3 és M19 során a megfelelő irányba forog-e. Állítsa a forgásirányt adott esetben a CfgAxisHardware > signCorrNominalVal ill. CfgAxisHardware > signCorrActualVal paraméterekkel a műszaki kézikönyvben található adatok szerint helyesen be.

Hibaszám	Leírás
230-0007	**Error message** %2 csatornaszám túl nagy **Cause of error** A vezérlés a csatornák számának egy meghatározott maximumát támogatja. Ön több csatornát konfigurált, mint ami megengedett. **Error correction** Konfiguráljon kevesebb csatornát
230-0008	**Error message** CC nem reagál **Cause of error** A hibareakció lekapcsolta a fordulatszám- és áramszabályozót **Error correction** Ellenőrizze a tengelyek vezetékelését
230-0009	**Error message** IPO meghaladja a ciklusidőt **Cause of error** A szabályozókör átlépi a maximálisan megengedett ciklusidőt. **Error correction** Növelje meg a ->MachineHardware->ipoCycle paraméterben a maximális megengedett ciklusidőt.
230-000A	**Error message** %2 tengely inaktívra van kapcsolva **Cause of error** Egy "inaktív"-ként definiált tengelyt kell kezelni **Error correction** Állítsa "aktív"-ra a Axes->PhysicalAxes->????->axisMod paraméterben a tengelyt, "????" jelzi az aktuális tengely nevét
230-000B	**Error message** Ez nem a szoftver exportverziója **Cause of error** Ez nem a szoftver exportverziója **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-000C	**Error message** A(z) %2 paraméter csak a vezérlő újraindítása után érvényesül **Cause of error** Az adott tengelyre vonatkozó paraméter nem vehető át a vezérlés RESET-je nélkül. **Error correction** Bootolja (töltse be) újra a vezérlést.
230-000D	**Error message** Ipo-Trace elindult **Cause of error** Ipo-Trace elindult (info) **Error correction**
230-000E	**Error message** Ipo-Trace stopped **Cause of error** Ipo-Trace leállítva (info) **Error correction**
230-000F	**Error message** A hajtást nem megengedett módon kapcsolták le %2 **Cause of error** A hajtás a PLC felszólítása ellenére került lekapcsolásra. **Error correction**
230-0010	**Error message** Az IPO szimulációs módban működik **Cause of error** Az IPO szimulációs módban működik (info) **Error correction**
230-0011	**Error message** Ez nem a szoftver hivatalosan kiadott verziója **Cause of error** Hibás szoftver került telepítésre. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0012	**Error message** A SYS partíció szabad memóriája már csak %1 KB **Cause of error** A SYS partíció szabad memóriája már majdnem megtelt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0013	**Error message** A SYS partíció szabad memóriája már csak %1 KB **Cause of error** A SYS partíció szabad memóriája már majdnem megtelt. A szerviz információk nyomonkövetése leállításra került. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0014	**Error message** A %2 tengely paramétermondat-átváltása az adott állapotban tiltott **Cause of error** A paramétermondat-átváltás az NC meg nem engedett állapotában került kiadásra. **Error correction** Ellenőrizze a PLC-programot
230-0015	**Error message** A számláló komponensek (G50) inicializálása sikertelen **Cause of error** A számláló szerkezeti egységek (G50) szükséges konfig.adatait nem lehetett a %SYS%\config\CfgG50Init.cfg fájlból lekérdezni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0016	**Error message** Téves hardverkonfiguráció **Cause of error** Kettő, eltérő verziójú SPI modul van behelyezve. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0017	**Error message** A belső perifériához való hozzáférés sikertelen **Cause of error** A belső perifériához történő hozzáférés során időtúllépés történt **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0018	**Error message** %2 tengely helyzet ill. fordszámszab-ja még aktív **Cause of error** A tengelyek aktiválásához ill. deaktiválásához előbb le kell kapcsolni az érintett tengely(ek) helyzet- fordulatszám- és áramszabályozóját. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot
230-0019	**Error message** Paraméter változtatásához NC-STOP szükséges **Cause of error** Az újrakonfigurálás vagy a paramétermondat átkapcsolása során egy olyan paraméter lett megváltoztatva, ami NC-STOP-ot feltételez **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot
230-001A	**Error message** Param. változtatáshoz a hajtás lekapcsolása szüks.(%2 tengely) **Cause of error** Az újrakonfigurálás vagy a paramétermondat átkapcsolása során egy olyan paraméter lett megváltoztatva, ami a meghajtás lekapcsolását feltételezi. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot
230-001B	**Error message** Param. változtatáshoz a hajtás inaktiválása szükséges (%2 teng.) **Cause of error** Az újrakonfigurálás vagy a paramétermondat átkapcsolása során egy olyan paraméter lett megváltoztatva, ami a meghajtás inaktiválását feltételezi. Figyelem: A megváltozott paraméter ill. paramétermondat nem kerül átvételre. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot

Hibaszám	Leírás
230-001C	**Error message** Megszakítóciklus több mint 3 ms **Cause of error** A szabályozó megszakítás ciklusideje átlépi a 3 ms-os maximális megengedett tűrést. Lehetséges ok az MC számító egység hardverhibája. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-001D	**Error message** %2 tengely szabályozóköre nyitott **Cause of error** A tengely optimalizálásahoz (pl. a TNCOpt-tal) meg lett nyitva a helyzetszabályozó kör. **Error correction**
230-001E	**Error message** Időtúllépés a %2 tengely üzembevételekor **Cause of error** Lehetséges ok: Nincs kapcsolat a TNC PC-üzembehelyezési szoftverrel. **Error correction** - Ellenőrizze a kapcsolatot a TNCOpt-hoz (hálózati kábel be van dugva? portbeállítások rendben vannak?) - Indítsa újra a TNCOpt-ot
230-001F	**Error message** Max. %2 tengely elmozdulási tartomány határai átlépve **Cause of error** Nyitott szabályozókör mellett a TNCOpt által megadott elmozdulási tartomány határok át lettek lépve. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0020	**Error message** A belső üzenetet nem lehetett elküldeni **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0021	**Error message** %2 tengely nem aktiválható **Cause of error** A CfgAxis-axisHw alatt konfigurált érték megtiltja az aktiváló parancsot ehhez a tengelyhez. **Error correction** - Ellenőrizze a gép-konfigurációt és PLC-programot
230-0022	**Error message** A csatorna (%2) egy vagy több tengelye inaktiválva **Cause of error** Ön olyan gép-kinematikát választott, ami inaktivált tengelyeket tartalmaz. A vezérlés NC-indításkor ellenőrzi, hogy a kiválasztott kinematika minden tengelye aktív-e. **Error correction** - Ellenőrizze a gép-konfigurációt és PLC-programot - Aktiválja az inaktinált tengelyt - Válasszon olyan gép-kinematikát, amely nem tartalmaz inaktivált tengelyt
230-0023	**Error message** Aktiválási állapot változtatása a %2 tengelyhez nem megengedett **Cause of error** A change was requested of the activation status of an axis (activate/deactivate) in an illegal status of the NC. **Error correction** - Check the PLC program and correct if necessary.
230-0024	**Error message** SPI-analógmodul aCC%2-n nincs felismerve **Cause of error** An analog axis was configured on a CC, but no SPI analog module was detected there. **Error correction** Check the configuration. If necessary, inform your service agency.
230-0025	**Error message** %2 tengely pozíciója tárolva **Cause of error** The position of this axis is to be saved (frozen) while the control loop is closed or the control loop of this axis was to be closed while the position was saved. **Error correction** Check the PLC program. If necessary, inform your service agency.

Hibaszám	Leírás
230-0026	**Error message** Az SS2/STOP2 stopreakciót egy HSCI résztvevő váltotta ki **Cause of error** A vezérlés egyik komponense hőmérsékleti problémát jelez. - Hőmérséklet túl magas - Hőmérséklet túl alacsony - A szellőztető meghibásodott **Error correction** - Figyelje a további üzeneteket - Határozza meg a HSCI-diagnózissal, melyik eszköz jelzi a hibát (REQ.SS2 bit a helyi S-stétuszban) - Ellenőrizze a megfelelő eszköz hőmérsékletét és (amennyiben létezik) a szellőztetőjét
230-0027	**Error message** Megengedettnél több orsó konfig-va **Cause of error** Több orsót konfigurált, mint amennyi megengedett a vezérlésnek. **Error correction** - Ellenőrizze a gép konfigurációját és adott esetben korrigálja azt Paraméter: System / CfgAxes / spindleIndices
230-0028	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0029	**Error message** IPO ciklusidő túllépte a megengedett küszöböt (%2 us) **Cause of error** A szabályozó megszakítás ciklusideje átlépi a maxIpoTime belső paraméterben meghatározott küszöbértéket. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-002A	**Error message** A (%2) orsó pill.- és célford.száma közötti eltérés túl nagy **Cause of error** A pillanatnyi és a célfordulatszám különbsége kívül van a megengedett tűrésmezőn. **Error correction** - Ellenőrizze a CfgSpindle/absSpeedTolerance és a CfgSpindle/relSpeedTolerance paramétereket - Ellenőrizze, hogy a pillanatnyi és a célfordulatszám előjele azonos-e
230-002B	**Error message** A beadott képlet a distPerMotorTurnF-ban érvénytelen **Cause of error** A "distPerMotorTurnF" gépi paraméterbe olyan képletet írt be, ami érvénytelen karaktereket tartalmaz. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a "distPerMotorTurnF" gépi paraméterbe írtakat
230-002C	**Error message** A PLC:/ccfiles fájlt törölni kell **Cause of error** Bár a PLC:/ccfiles fájl létezik, azonban az NC szoftver a CC adatok könyvtáraként használja. **Error correction** Törölje a PLC:/ccfiles fájlt, majd indítsa újra a vezérlőt
230-002D	**Error message** Aktív tapintó (TS vagy TT) inaktiválása nem megengedett **Cause of error** A PLC program megkísérelt egy, az NC által aktivált tapintót inaktiválni, vagy az NC próbált meg egy, a PLC által aktivált tapintót inaktiválni. **Error correction** Ellenőrizze az NC programot és/vagy a PLC programot
230-002E	**Error message** A számláló szerkezeti egység (G127) inicializálása sikertelen **Cause of error** A hardver meghibásodott **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-002F	**Error message** A vezérlés még kiszállítási állapotban van **Cause of error** A CfgMachineSimul/simMode paraméter még "Delivery" értéken van. Ebben a módban a hajtásokat nem lehet bekapcsolni. **Error correction** - A CfgMachineSimul/simMode paramétert állítsa "FullOperation" értékre. Előtte a tengelyek paramétereinek értelmezhető értékeket kell adni.
230-0030	**Error message** Mérőeszközhiba %2 tengely **Cause of error** A tengely jeladója hibát jelez. Lehetséges hibák (jeladó státusz): Bit 2 = 1: Pozíció nem meghatározható Bit 3 = 1: CRC hiba az EnDat 2.2 átvitelben Bit 4 = 1: Nincs pozíciómeghatározás az EnDat 2.2-ben Bit 5 = 1: 1. riasztás az EnDat 2.2-ben Bit 6 = 1: 2. riasztás az EnDat 2.2-ben Bit 7 = 1: Időtúllépés az EnDat 2.2 átvitelben **Error correction** Ellenőrizze a csatlakoztatott jeladót
230-0031	**Error message** RTC: a %2 tengely átlépi a maximális megengedett sebességet **Cause of error** A valós idejű kuplung (RTC) átlépte a maximális megengedett sebességet. **Error correction** A CfgRtCoupling/maxFeed-ben nagyobb rész engedélyezése a CfgFeedLimits/maxFeed-nek, vagy a funkció változtatása a CfgRtCoupling/function-ban
230-0032	**Error message** RTC: a %2 tengely átlépi a maximális megengedett gyorsulást **Cause of error** A valós idejű csatolófunkció (RTC) a maximálisan megengedett gyorsulás túllépését okozza. **Error correction** A CfgRtCoupling/maxAcc-ben nagyobb rész engedélyezése a CfgFeedLimits/maxAcceleration-nek, vagy a funkció változtatása a CfgRtCoupling/function-ban.

Hibaszám	Leírás
230-0033	**Error message** RTC: a %2 tengely átlépi a maximális megengedett véghelyzetet **Cause of error** A valós idejű csatolófunkció (RTC) a maximálisan megengedett munkaterület átlépését okozza. **Error correction** Állítsa be a beállításokat CfgRtCoupling/function-ban
230-0034	**Error message** RTC: a(z) %2 tengely futásidő hibát okoz **Cause of error** A valósidejű csatolás (RTC) konfigurált funkciója futásidő hibát okoz (pl. gyök(-1)). **Error correction** - Ellenőrizze a CfgRTCoupling/function gépi paraméter működését és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0034	**Error message** Hibás képlet a limitAccSpeedCtrlF-ben **Cause of error** A limitAccSpeedCtrlF gépi paraméterbe olyan képletet írt be, ami érvénytelen karaktereket tartalmaz. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a limitAccSpeedCtrlF gépi paraméterbe írtakat
230-0035	**Error message** Hibás képlet a limitDecSpeedCtrlF-ben **Cause of error** A limitDecSpeedCtrlF gépi paraméterbe olyan képletet írt be, ami érvénytelen karaktereket tartalmaz. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a limitDecSpeedCtrlF gépi paraméterbe írtakat

Hibaszám	Leírás
230-0036	**Error message** Feszültségkimaradás a szabályzó egységben **Cause of error** A tápfeszültség a HSCI hurkon lévő egyik részegységnél a meghatározott tartományon kívülre esik. A HSCI buszdiagnosztikában adja meg, hogy mely HSCI komponens okozta a hibát. Lehetséges berendezések: - MC főszámítógép - PL beviteli vagy kiadási gépegység - MB gépi kezelőtábla - Más CC a HSCI hurokban Lehetséges okok: - Az egyes készülékek tápellátása nem elegendő - Rövidzárlat a tápellátásban - Rövidzárlat a PL be- és kimeneteknél **Error correction** - Ellenőrizze a tápfeszültségeket a csatlakoztatott berendezéseken - Ellenőrizze, hogy a vezetékek nem rövidzárlatosak-e (pl. PLC be- vagy kimenetek) - Adott esetben cserélje ki a meghibásodott hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0037	**Error message** Megengedhetetlenül nagy pozíció célérték %2 tengely **Cause of error** - Belső szoftverhiba - Hibás célérték ugrás felismerve **Error correction** - Mentse el a szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-003A	**Error message** Mérőciklus indítás tapintó nélkül **Cause of error** - Mérési tapintó ciklus lett elindítva anélkül, hogy tapintó lenne az orsóban. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot - Váltsa be a tapintót - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-003B	**Error message** Paraméter ellenőrzés: %2 figyelmeztetés **Cause of error** - A gép aktuális konfigurációja ellentmondásokat tartalmaz **Error correction** - Ellenőrizze a PLC:\service\ParamCheck.txt fájl felülvizsgálatának eredményeit - Az esetleg meglévő ellentmondásokat szüntesse meg - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-003D	**Error message** A(z) %2 tengely dupla pozicionálási parancsot kapott **Cause of error** - Dupla pozicionálás lett indítva egyazon tengelyen - A tengelyt a PLC-nek és az NC-nek is mozgatnia kellene **Error correction** - Ellenőrizze a PLC programot, és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-003E	**Error message** Tengely %2 kézikerék zavar (kézikerék a forgóadó csatlakozóján) **Cause of error** A mérőrendszer jeleinek amplitúdója túl kicsi, illetve a szennyezettség jelzője aktív. **Error correction** Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.
230-003F	**Error message** Pozícióméró bemenetet lefoglalta az FS (%2 tengely) **Cause of error** A funkcionális biztonságú rendszereknél a fordulatszám- és helyzetmérő jeladó bemenetek fixen hozzárendeltek egy-egy tengelyhez. Ezáltal egy beadó rendszerben (csak fordulatszámmérő jeladó) például nem lehetséges a helyzetmérő jeladó szabad bemenetét más meghajtáshoz vagy kijelzőtengelyhez alkalmazni. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt, és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-0040	**Error message** Pozícióméró bemenetet lefoglalva **Cause of error** A funkcionális biztonságú rendszereknél a fordulatszám- és helyzetmérő jeladó bemenetek fixen hozzárendeltek egy-egy tengelyhez. Ezáltal egy beadó rendszerben nem lehetséges a helyzetmérő jeladó szabad bemenetét más meghajtáshoz, kijelzőtengelyhez vagy kézikerékhez alkalmazni. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt, és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0041	**Error message** IPO ciklusidő túllépte a megengedett küszöböt (%2 µs) **Cause of error** - Belső hiba: a szabályozó megszakítás ciklusideje túl hosszú. **Error correction** - Hozzon létre szerviz-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0042	**Error message** A tapintófelügyelet %2 másodpercre inaktiválva lett **Cause of error** A tapintó-ellenőrzést a kezelő egy meghatározott időtartamra deaktiválta **Error correction** Húzza vissza a tapintót és/vagy távolítsa el a tapintót a munkatérből
230-0043	**Error message** Hiba a(z) %2 tengely referenciapontjának meghatározásában **Cause of error** Az EnDat bekapcsolási pozíció meghatározásakor hiba történt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0044	**Error message** Hiba a tengelyszimulációban **Cause of error** A szabályzó egység hibás hívása a szimuláció közben. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-0045	**Error message** Hiba a CfgAnalogSync-ben (key = %2) **Cause of error** Egy elemben nincs funkció konfigurálva. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa a konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0046	**Error message** Hiba a CfgAnalogSync-ben **Cause of error** Nem található szabad listaelem. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa a konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0048	**Error message** The axis (%2) cannot be traversed additionally **Cause of error** Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis **Error correction** Deactivate basic rotation Deactivate TCPM
230-0049	**Error message** Időtúllépés a megbízás nyugtázásakor **Cause of error** The module that assigned commands to the CC (UVR commands) can't be reached. **Error correction** Inform your service agency
230-004A	**Error message** Egy üzenetet nem lehetett elküldeni a PLC-nek **Cause of error** Egy nyugtázó üzenetet nem lehetett elküldeni a PLC-nek. A PLC bejövő sora megtelt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-004D	**Error message** Encoder increments faulty, %2 measured, %3 set **Cause of error** A check revealed a deviation between the set and measured increments per revolution of the position encoder. **Error correction** - Check the configuration data of the position encoder, and correct them if required - Check the position encoder being used
230-0064	**Error message** A %3 csatorna %2 tengelye még nincs konfigurálva **Cause of error** Egy a rendszer számára ismeretlen tengelyt kell kezelni **Error correction** Ellenőrizze az NC-programot, adott esetben konfigurálja a tengelyt
230-0065	**Error message** A köszörülés-specifikus funkció nem áll rendelkezésre **Cause of error** Köszörülési funkciók nem lettek engedélyezve **Error correction** Ellenőrizze az NC-programot, ha szükséges, konfigurálja a köszörű tengelyét
230-0066	**Error message** Belső hiba a köszörülési funkciókban **Cause of error** Belső hiba lépett fel a lengő mozgás és fogásvétel követési generátorokban. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0067	**Error message** Köszörülésparancs az adott állapotban tiltott **Cause of error** A követési generátorok jelenlegi állapotában nem lehetséges az adott parancs. **Error correction** - Ellenőrizze a követési parancsok folyamatát - Adott esetben értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-006C	**Error message** %2-ben a tapintószár az érintési folyamaton kívül tért ki **Cause of error** A tapintórendszer ki lett oldva, de a mérési eljárás még nem lett elindítva **Error correction** Vizsgálja felül az NC-programot, vagy a munkaterületet
230-006D	**Error message** %2-ben mozgás közben nem áll rendelkezésre tengelypolinom **Cause of error** Időzítés-probléma az Interpolator és a LookAhead összehangolásában **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-006E	**Error message** %2 CfgLiftOff paraméter ki **Cause of error** Az NcChannel->????->CfgLiftOff->on paraméterben a feloldás NC-stopnál ki van kapcsolva. Az NC-programban ennek azonban aktiválva kell lennie. "????" az aktuális csatornanevet jelöli. **Error correction** Vizsgálja felül az NC-programot, vagy aktiválja a CfgLiftOff-ot
230-006F	**Error message** %2 Distance CfgLiftOff != Paraméter **Cause of error** Az NC-programban programozott emelési magasság az NC-stopnál nagyobb, mint az NcChannel->????->CfgLiftOff->distance paraméterben megadott érték. "????" az aktuális csatornanevet jelöli. **Error correction** Változtassa meg az NC-programban a Liftoff Distance-t
230-0070	**Error message** Túl sok tengelyt kellene interpolálni **Cause of error** Át lett lépve az egyszerre mozgatandó tengelyek maximálisan megengedett száma. (Az exportváltozatban max. 4 tengely megengedett) **Error correction** Ellenőrizze az NC-programot

Hibaszám	Leírás
230-0071	**Error message** Az orsó még nem vette fel a referenciát **Cause of error** Egy referencia felvétele nélküli orsót kellene pozícionálni. **Error correction** - Ellenőrizze az NC-programot - Vegye fel az orsó-referenciát
230-0072	**Error message** Túl sok címke a(z) %2 csatornában a csatorna-szinkronizáláskor **Cause of error** Túl sok címke a csatorna-szinkronizáláskor **Error correction** - Ellenőrozze az NC programot
230-0073	**Error message** A koordináták szinkronizálása a(z) %2 csatornában hibás **Cause of error** Az egyik csatorna, melyre a rendszernek az egyik koordináta szinkronizálással várnia kell, már elhagyta a következő szinkronjelet, azaz a szinkronizálás hibás. **Error correction** - Ellenőrozze az NC programot
230-0074	**Error message** Menet hibás orsóval **Cause of error** Egy olyan orsóval kell menetet fúrni/vágni, mely pillanatynilag nem az adott csatornához tartozik. **Error correction** - Ellenőrozze az NC programot
230-0075	**Error message** Ez a funkció csak Modulo tengelyekhez (%2 tengely) engedélyezett **Cause of error** Csak egy Modulo-tengelyt lehet a Modulo-határok közé húzni. **Error correction** - Ellenőrozze az Nc programot Ellenőrizze a CfgAxis->moduloDistance paramétert

Hibaszám	Leírás
230-0076	**Error message** %2 csatornában tengelymozgás nem engedélyezett **Cause of error** A program nem az NC-Start gombbal lett elindítva, így a tengelymozgások nem megengedettek. Vagy egy ciklusban egy vagy több olyan tengelyt kellene mozgatni, melyekkel nem vették fel a refenciapontot. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot - A tengelyekkel vegye fel a referenciapontot
230-0077	**Error message** Nem megengedett ugrás valamely tengely útprofiljaiban **Cause of error** a tengely tényleges helyzete nem egyezik a geometriából kiszámított névleges előírással. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0078	**Error message** Az orsó szinkronizálása nem lehetséges! **Cause of error** A beprogramozott indulási hossz nem elégséges az orsó szinkronizálásához. **Error correction** - Növelje az indulási hosszot vagy csökkentse az orsó fordulatszámát.
230-0079	**Error message** Az orsó a menet elején/végén nem lett szinkronizálva! **Cause of error** A beprogramozott indulási / túlfutási hossz nem elégséges az orsó szinkronizálásához illetve annak megszüntetéséhez. Ezáltal a menet elején/végén nem felel meg a beprogramozott emelkedésnek! **Error correction** - Növelje az indulási / túlfutási hosszot vagy csökkentse az orsó fordulatszámát.

Hibaszám	Leírás
230-007A	**Error message** Egy vagy több tengely a %2 csatornában nem éri el a szabályzó ablakot **Cause of error** A Megkezdés és Pontos megállás programoknál minden tengelynek a szabályozási ablakban kell lennie. Ezt a feltételt a csatorna egy vagy több tengelye nem teljesíti. **Error correction** Ellenőrizze a CfgControllerTol->posTolerance és CfgControllerTol->timePosOK paramétereket. Állítsa be a paramétereket a gép adottságainak megfelelően.
230-007B	**Error message** Egy vagy több tengelyt jelöl meg a PLC a %2 csatornában **Cause of error** NC-STOP esetén a PLC-nek e csatorna tengelyeinek minden PLC-pozícionálását meg kell szakítania. Ekkor maximum 10 másodperc áll a rendelkezésére. Ezt az időt túllépte. **Error correction** Ellenőrizze a PLC-programot
230-007C	**Error message** IPO internal Breakpoint reached **Cause of error** **Error correction**
230-007D	**Error message** Menetmetszés NC stop-pal megszakítva **Cause of error** A(z) %2 csatornában egy menetvágás alatt NC-stop-ot nyomtak **Error correction** Indítsa újra az NC-programot
230-007E	**Error message** %3csat. %2teng. nem vette fel a ref.-t **Cause of error** Az aktív kinematika egy tengelye még nem vette fel a referenciát. **Error correction** Adja meg a tengely referenciáját, majd indítsa el újra az NC programot.

Hibaszám	Leírás
230-007F	**Error message** Menetből kihúzás vége **Cause of error** A menetből történő kihúzás befejeződött. **Error correction** Az NC-programot nem lehet folytatni; adott esetben indítsa újra a programot.
230-0080	**Error message** Segédtengelyek az NC csatornában tiltottak **Cause of error** Free auxiliary axes (e.g. from a UMC 11x), are supposed be adopted in the kinematics of an NC channel. This is not allowed. **Error correction** Check the machine configuration and correct it if required.
230-0081	**Error message** Mezőszög meghat. folyamatban **Cause of error** **Error correction**
230-0082	**Error message** A tapintót nem lehet kikapcsolni **Cause of error** A vezérlő megpróbálta kikapcsolni a tapintó rendszert, ami azonban a meghatározott időn belül nem reagált. **Error correction** - Ellenőrizze a jelek útját. - Ellenőrizze az adó/vevő egységet és ha szükséges, tisztítsa meg.
230-0083	**Error message** Aktív védőzóna esetén „MoveAfterRef”nem lehetséges **Cause of error** - Egy modulo tengelyhez védőzóna lett definiálva. - A konfigurált elmozdulás nem végezhető el a referencia pont felvétele után. **Error correction** - Ellenőrizze a tengely pozícióját - A referencia felvétele után törölje az elmozdulást a konfigurációból - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0084	**Error message** Kétfejes kiértékelés az export szoftverrel nem megengedett (%2) **Cause of error** - A kétfejes kalkulációs funkció exportengedély-köteles. - Az MP_posEncoderTwoHead paraméter az export szoftverben nem használható. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa a konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-00C7	**Error message** Nem aktív tengelyek összekapcsolása nem lehetséges (tengely %2) **Cause of error** Egy inaktív tengely kapcsolata minden bizonnyal zárva van. Ez nem lehetséges.. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC programot és a konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-00C8	**Error message** A %2 tengelyhez nincs konfiguráció **Cause of error** A kívánt tengelykapcsolathoz nem áll rendelkezésre konfiguráció **Error correction** A CfgAxisCoupling alatt meg kell adni a kívánt kapcsolatot (pozíció vagy nyomatékkapcsolat) a mindenkori slave-tengely számára.
230-00C9	**Error message** A %2 tengely már master tengely **Cause of error** A kívánt tengelykapcsolathoz a slave-tengely már master-tengelyként létezik. **Error correction** A csatolást csak olyan tengelyek számára lehet elrendelni, amik még nem master- vagy slave-tengelyei egy csatolásnak.

Hibaszám	Leírás
230-00CA	**Error message** A %2 tengely már slave tengely **Cause of error** A kívánt tengelykapcsolathoz a slave-tengely már slave-tengelyként létezik. **Error correction** A csatolást csak olyan tengelyek számára lehet elrendelni, amik még nem master- vagy slave-tengelyei egy csatolásnak.
230-00CB	**Error message** Nincs aktív összekapcsolás (%2 tengely) **Cause of error** Olyan tengely csatolást kell megnyitni, ami nem aktív. **Error correction** Csak aktív csatolást lehet megnyitni.
230-00CC	**Error message** Modulo / nem modulo tengelyek összekapcsolása nem eng. (%2 teng.) **Cause of error** Olyan tengelyeket kell összekapcsolni, amik különbözőképpen vannak konfigurálva. **Error correction** A tengelycsatolásoknál vagy mindkét tengelynek modulo tengelynek kell lennie vagy egyiknek sem.
230-00CD	**Error message** Tengelykuplung nyitása csak slave tengelynél eng.(%2 tengely) **Cause of error** Meg kell nyitni egy tengelycsatolást. A nyitási parancsot a slave-tengelyre kell küldeni. **Error correction** Ellenőrizze a PLC ill. az NC programot
230-00CE	**Error message** Maximális pozíciókülönbség átlépve (%2 tengely) **Cause of error** A CfgAxisCoupling->maxPosDiff paraméterben konfigurált pozíciókülönbséget átlépte a rendszer. **Error correction** Ellenőrizze a mechanikát ill. a paramétert.

Hibaszám	Leírás
230-00CF	**Error message** Maximális pozíciókülönbség átlépve (%2 tengely) **Cause of error** A CfgAxisCoupling->ultimatePosDiff paraméterben konfigurált pozíciókülönbséget átlépte a rendszer. Ez a hiba nem törölhető, mivel a mechanika hibás. **Error correction** Ellenőrizze a mechanikát ill. a paramétert.
230-00D0	**Error message** A slave nem éri el az összekapcsolási pozíciót. (%2teng.) **Cause of error** Az összecsatolás alatt a slave-tengely túlszaladt a saját SW végálláskapcsolóján. **Error correction** Ellenőrizze a tengelyek (master és slave) pozícióját ill a paramétereket.
230-00D1	**Error message** Gantry-tengelyek opciója nincs engedélyezve **Cause of error** Egy olyan gantry-tengely (szinkronfutó tengelyek helyzetkapcsolattal) lett konfigurálva és aktiválva, amit a szükséges szoftver-opció nem engedélyezett. **Error correction** - Ellenőrizze a CfgAxisCoupling paraméter-objektumot - Engedélyezze a szoftver-opciót
230-00D2	**Error message** +1 vagy -1-től különböző csatolási tény. tiltott **Cause of error** Modulo-tengelyeknél egy Gantry-csatolásnál csak a +1 ill. -1 csatolási faktorok megengedettek. **Error correction** - Ellenőrizze a CfgAxisCoupling paraméter-objektumot ill. a PLC-programot
230-00D3	**Error message** Orsók együttfutásának opciója nincs engedélyezve **Cause of error** Olyan orsóegyüttfutási parancs lett kiadva, amihez a szükséges szoftver opció nincs aktiválva **Error correction** Aktiválja a szoftver opciót

Hibaszám	Leírás
230-00D4	**Error message** Aktív szinkronfutás közben az orsóból nem lehet tengely **Cause of error** Aktív szinkronfutás közben egy orsót interpolálandó tengelyként kell használni. **Error correction** - Ellenőrizze az NC ill. a PLC programot és szükség esetén módosítsa azt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-00D5	**Error message** Kinematikai tengely nem használható slave tengelyként. (%2 teng.) **Cause of error** Egy kinematikában szereplő tengely nem használható Gantry rendszer slave tengelyeként. **Error correction** - Ellenőrizze a tengelykonfigurációt. - Ellenőrizze a kinematikai konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-00FA	**Error message** Végálláskapcsoló %2 + **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép pozitív mozgási tartományát. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.
230-00FB	**Error message** Végálláskapcsoló %2 - **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép mozgási tartományát. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.

Hibaszám	Leírás
230-00FC	**Error message** Végálláskapcsoló %1 - **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép mozgási tartományát. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.
230-00FD	**Error message** Végálláskapcsoló %1 + **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép pozitív mozgási tartományát. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.
230-00FE	**Error message** Pozitív SW-végkapcsoló kisebb, mint negatív SW-végkapcsoló (%1) **Cause of error** A pozitív szoftveres végálláskapcsoló értéke kisebb, mint a negatív szoftveres végálláskapcsolóé. **Error correction** A Axes->ParameterSets->????->CfgPositionLimits->... paraméter ellenőrzés "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli
230-00FF	**Error message** A PLC változó %1 elérte a %2 mm maximális értéket **Cause of error** A szóban forgó változó a kinematikus kompenzáció számításának bemenő paramétere, és átlépte a maximális megengedett értéket. Az érték a maximális értéket veszi fel. A figyelmeztetés megszűnik, mihelyt a tengelykompenzáció 0,1 mm-rel a maximális érték alá csökken. **Error correction** - Ellenőrizze a változók értékét - Értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
230-0100	**Error message** %1-tengely elérte a %2 mm-es maximális tengelyhiba-kompenzációt **Cause of error** A szóban forgó tengelyre számított tengelyhiba-kompenzáció átlépte a mximális megengedett értéket. A kompenzáció a maximális értékre van megállapítva. A figyelmeztetés megszűnik, mihelyt a tengelykompenzáció 0,1 mm-rel a maximális érték alá csökken. **Error correction** - Ellenőrizze a tengelyhiba kompenzációk paraméterét - Ellenőrizze az értékeket a tengelyhiba-kompenzációk táblázatában
230-0104	**Error message** %2-ben a %3 átlépte az 1-es terhelési határt **Cause of error** A terhelés felügyeletekor a teljesítmény átlépte a küszöbértéket. **Error correction** - Csökkentse a megmunkálás előtolását - Adott esetben határozza meg újra a teljesítményhatárokat referenciafelvétellel
230-0105	**Error message** %2-ben a %3 átlépte az 2-es terhelési határt **Cause of error** A terhelés felügyeletekor (teljesítmény) a programmegszakításhoz tartozó küszöbérték át lett lépve. **Error correction** - Csökkentse a megmunkálás előtolását - Adott esetben határozza meg újra a teljesítményhatárokat referenciafelvétellel
230-0106	**Error message** %2-ben a %3 átlépte a teljes terhelési határt **Cause of error** A terhelés felügyeletekor az összterhelés átlépte a küszöbértéket. **Error correction** - Csökkentse a megmunkálás előtolását - Adott esetben határozza meg újra a teljesítményhatárokat referenciafelvétellel

Hibaszám	Leírás
230-0109	**Error message** Hiba a %2 tengely valósidejű csatolófunkciójában(RTC) **Cause of error** A valósidejű csatolófunkció (RTC) megnyitható, de nincs aktív kapcsolófunkció. **Error correction** - Ellenőrizze és adott esetben javítsa ki az NC-programot - Értesítse a gép gyártóját
230-010A	**Error message** Hiba a %2 tengely valósidejű csatolófunkciójában(RTC) **Cause of error** A valósidejű csatolófunkció (RTC) bezárható, de már aktív egy kapcsolófunkció. **Error correction** - Ellenőrizze és adott esetben javítsa ki az NC-programot - Értesítse a gép gyártóját
230-010B	**Error message** Hiba a %2 tengely valósidejű csatolófunkciójában(RTC) **Cause of error** A valósidejű csatolófunkciónak a kapcsolat zárására ill. nyitására nem lett érvényes parancs megadva. **Error correction** - Ellenőrizze és adott esetben javítsa ki az NC-programot - Értesítse a gép gyártóját
230-010C	**Error message** Hiba a %2 tengely valósidejű csatolófunkciójában(RTC) **Cause of error** A PLC-program megkisérelt egy, az NC által aktivált csatolófunkciót megnyitni, vagy az NC-program kisérelt meg egy, a PLC által aktivált csatolófunkciót megnyitni. **Error correction** - Ellenőrizze és adott esetben javítsa ki az NC-programot - Értesítse a gép gyártóját
230-010D	**Error message** Hiba a %2 tengely valósidejű csatolófunkciójában(RTC) **Cause of error** Hiba lépett fel a funkció lefordítása során (lásd az INTERNE INFO gombot). **Error correction** - Ellenőrizze a valósidejű csatolófunkciót (RTC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-010E	**Error message** Hiba a %2 tengely valósidejű csatolófunkciójában(RTC) **Cause of error** Valósidejű csatolófunkció (RTC) bezárásához nincs megadva funkció a konfigurációban. **Error correction** - Ellenőrizze, adott esetben állítsa be a funkciót a CfgRtCoupling/function-ban - Értesítse a gép gyártóját
230-010F	**Error message** Hiba a %2 tengely valósidejű csatolófunkciójában(RTC) **Cause of error** Az aktivált valósidejű csatolófunkció(RTC) futásidő hibát okozott. (pl. sqrt(-1))) **Error correction** - Ellenőrizze az aktivált funkciót a gépi konfigurációban (CfgRtCoupling/function) - Értesítse a gép gyártóját
230-0110	**Error message** Opció a csatolófunkciókhoz nincs engedélyezve **Cause of error** Egy olyan csatolás lett előírva, amit a szükséges szoftver-opció nem engedélyez. **Error correction** - Engedélyezze a #135 opciót (Synchronizing Functions)
230-0111	**Error message** Hiba a valósidejű csatoló funkcióban (RTC) a %2 tengelynél **Cause of error** Valósidejű csatolófunkció (RTC) bezárásához túl hosszú funkció lett megadva. **Error correction** - Ellenőrizze a funkciót a CfgRtCoupling/function-ban, és ha szükséges, módosítsa - Ha a képletet a PLC írta elő, ellenőrizze a PLC programot - Értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
230-0112	**Error message** RTC csatolás aktív DCM mellett lett programozva. DCM kikapcsolása? **Cause of error** Ön DCM aktív ütközésfelügyelet mellett egy valósidejű csatolófunkciót (RTC) indított. Figyelem: DCM-et ki kell kapcsolni! **Error correction** Nyomjon NC-startot, a DCM kikapcsolásának megerősítéséhez, és a program további feldolgozásához
230-0113	**Error message** RTC csatolás aktív DCM mellett lett programozva **Cause of error** Ön DCM aktív ütközésfelügyelet mellett egy valósidejű csatolófunkciót (RTC) indított. Az NC-program feldolgozása meg lett szakítva. **Error correction** NC-program beállítása: kapcsolja ki a DCM-et, ha az RTC valósidejű csatolási funkció ciklusonként be van kapcsolva.
230-0115	**Error message** A képlet hibás **Cause of error** A RTCanalog entitásban lévő képlet hibás **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa a konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0116	**Error message** Bővített végálláskapcsoló-figyelés %2 + **Cause of error** A kompenzációs mozgás túlhalad a bővített pozitív végálláskapcsolón **Error correction** - Ellenőrizze a kompenzációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0117	**Error message** Bővített végálláskapcsoló-figyelés %2 - **Cause of error** A kompenzációs mozgás túlhalad a bővített negatív végálláskapcsolón **Error correction** - Ellenőrizze a kompenzációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-011A	**Error message** Futásidőhiba az offsetForM19 képlet kiszámítása közben **Cause of error** Az offsetForM19 aktív képlete futásidő hibát okozott, pl. sqrt(-1). **Error correction** Ellenőrizze a gépkonfigurációban aktivált funkciót (CfgSpindle/offsetForM19)
230-011B	**Error message** A képlet az offsetForM19-ben hibás **Cause of error** In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters. **Error correction** Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it
230-015E	**Error message** Hiba a tapintórendszer inicializálásában **Cause of error** 3D-tapintórendszer: A CC a pozíció tényleges értékeinek az átvételét egy hibával nyugtázta. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0190	**Error message** %2 lemaradás túl nagy **Cause of error** Egy mozgatott tengely lemaradási távolsága nagyobb, mint az Axes > ParameterSets > ???? > CfgPosControl > servoLagMin1 / servoLagMax1 konfigurációs adatban megadott érték. "????" jelenti a vonatkozó paraméterkészlet nevét. **Error correction** - Csökkentse a megmunkálási előtolást, növelje a fordulatszámot. - Szüntesse meg a vibráció lehetséges forrásait. - Gyakori előfordulás esetén értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-0192	**Error message** %2 lemaradás túl nagy **Cause of error** Egy mozgatott tengely lemaradási távolsága nagyobb, mint az Axes > ParameterSets > ???? > CfgPosControl > servoLagMin2 / servoLagMax2 konfigurációs adatban megadott érték. "????" jelenti a vonatkozó paraméterkészlet nevét. **Error correction** - Csökkentse a megmunkálási előtolást, növelje a fordulatszámot. - Szüntesse meg a vibráció lehetséges forrásait. - Gyakori előfordulás esetén értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0193	**Error message** %2 pozícióméró: amplitúdó túl kicsi **Cause of error** A pozícióméró rendszer jeleinek amplitúdója túl kicsi, illetve a szennyezettség jelzője aktív. **Error correction** Ellenőrizze a pozícióméró rendszer jelének amplitúdóját.
230-0194	**Error message** %2 pozícióméró: frekv. túl magas **Cause of error** A pozícióméró rendszer egyik bemenetén a jel átlépte a maximális bemeneti frekvenciát. **Error correction** Ellenőrizze a pozícióméró rendszer jelének bemeneti frekvenciáját.
230-0195	**Error message** %2 mérórendszer nullaimpulzus távolsági hiba **Cause of error** Hibás mérórendszer **Error correction** Cserélje ki a mérórendszert
230-0196	**Error message** %2 pozícióméró hibás **Cause of error** Ellentmondás az abszolút és inkrementális pozíciók összehasonlítása során. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0197	**Error message** %2 mérőrendszer nullaimpulzus távolsági hiba **Cause of error** Ellentmondás az abszolút és inkrementális pozíciók összehasonlítása során. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0198	**Error message** %2 ford.szám célérték túl magas **Cause of error** Túl magas fordulatszám-célérték lett meghatározva. Analóg tengelyek: maximális célérték +- 10 V Analóg orsók: maximális célérték +- 10 V Digitális tengelyek és orsók: maximális célérték = maximális motorfordulat-szám - a gép nem éri el a beállított gyorsulási és fékezési paramétereket - Hardverhiba a szabályozókörben **Error correction** - analóg tengelynél: ellenőrizze a szervót - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0199	**Error message** %2 mozgásfigyelés hibát jelez **Cause of error** Mozgásellenőrzés: Névl. fordulatszám=0, tényl. fordulatszám=0, beállított érték>0 ==> tengely mechanikusan blokkolva, vagy helyzetösszehasonlítás motorjeladó nem egyezik meg a külső helyzetadóval **Error correction** Ellenőrizze az Axes->ParameterSets->????->CfgEncoderMonitor->movementThresh old paramétert "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-019A	**Error message** %2 nyugalmi figyelés hibát jelez **Cause of error** Nyugalmi helyzetben a pozícióeltérés nagyobb, mint a gép Parameter Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->checkPosStand still paraméterében meghatározott érték. "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-019B	**Error message** %2 nem éri el a szabályzó ablakot **Cause of error** Az Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance gépi paraméter túl kicsire van állítva. "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli **Error correction** Növelje meg az értéket
230-019C	**Error message** A lekapcsolt tengely (%2) lemaradása túl nagy **Cause of error** Lekapcsolt tengely lett mozgatva **Error correction** Egy tengely lekapcsolásakor rögzíteni kell azt. Vagy az Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->driveOffLagMonitor paramétert kapcsolja ki. Figyelem, ne kapcsoljon le függőben lévő tengelyeket "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli
230-019D	**Error message** Tapintó nem üzemkész **Cause of error** - A tapintórendszer nincs csatlakoztatva. - A tapintórendszer eleme lemerült. - Nincs kapcsolat az infravörös tapintórendszer és a vevőegység között. **Error correction** - Csatlakoztassa a tapintórendszert. - Cserélje ki az elemet. - Tisztítsa meg a vevőegységet. Hogy ki lehessen cserélni a hibás tapintót: 1. Nyomja meg "Kézi" üzemmódban a "Tapintómegfigyelés ki" funkciógombot. 2. Törölje a hibaüzenetet 3. Hajtsa végre a ToolCall-t egy másik szerszámra. Figyelem: A legközelebbi ToolCall vagy mérési eljárásig a tapintó-ellenőrzés nem aktív, azaz egy ütközést a tapintóval az NC nem ismer fel!
230-019E	**Error message** Tapintóban elemet kell cserélni **Cause of error** A tapintórendszer eleme lemerült. **Error correction** Cserélje ki az elemet.

Hibaszám	Leírás
230-019F	**Error message** A(z) %1 CC-indexe túl nagy **Cause of error** Ennek a vezérlésnek a hardverkialakításában kevesebb fordulatszámszabályozó-processzor van, mint ahány e tengelynek konfigurálva volt **Error correction** Ellenőrizze az Entity Axes->ParameterSets->????->CfgAxisHardware-ban a paramétert "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli
230-01A0	**Error message** A CC tengelyindexe túl nagy **Cause of error** A tengelyindex a CC-n a selEncoderIn paraméterrel van beállítva. A CC-nek kevesebb tengelye van, mint ahány konfigurálva lett. **Error correction** Ossza szét a tengelyeket több CC-re (amennyiben lehetséges)
230-01A1	**Error message** A pozícióméró (%1) bemenete nem áll rendelkezésre **Cause of error** A megadott tengely pozíció-jeladójának bemenete hibásan lett konfigurálva. **Error correction** Ellenőrizze a tengely konfigurációját: - CfgAxisHardware/posEncoderInput
230-01A2	**Error message** EnDat-mérőrendszer (%2) hibát jelez **Cause of error** A csatlakoztatott EnDat-mérőrendszer, vagy a mérőrendszer kábele sérült **Error correction** Ellenőrizze az EnDat-mérőrendszert, a mérőrendszer kábelét
230-01A3	**Error message** A tengely valós abszolút pozíciója (%2) nincs megerősítve **Cause of error** Az aktuális EnDat-pozíciót nem kell átvenni (kezelői értékbeadás) **Error correction** Ellenőrizze az EnDat-mérőrendszert, a mérőrendszer kábelét adott esetben cserélje ki a mérőrendszert

Hibaszám	Leírás
230-01A4	**Error message** EnDat-mérőrendszer (%2) eltérő felbontást jelez **Cause of error** A csatlakoztatott EnDat-mérőrendszer által jelzett mérőrendszer-felbontás nem egyezik meg a gépi paraméterekben megadott felbontással **Error correction** Ellenőrizze a mérőrendszer gépi paraméterét
230-01A5	**Error message** EnDat-mérőrendszer (%2) hibás pozíciót jelez **Cause of error** A csatlakoztatott EnDat-mérőrendszer, vagy a mérőrendszer kábele sérült **Error correction** Ellenőrizze az EnDat-mérőrendszert, a mérőrendszer kábelét
230-01A6	**Error message** %2 nem éri el a programozott fordulatszámot **Cause of error** Az Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->speedTolerance gépi paraméter túl kicsire van állítva. "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli **Error correction** Növelje meg az értéket
230-01AB	**Error message** A mozgatandó hajtás (%2) nincs bekapcsolva **Cause of error** Egy nem bekapcsolt hajtást egy NC-programból, vagy PLC-pozícionálás segítségével kell mozgatni. **Error correction** Ellenőrizze a PLC-programot
230-01AC	**Error message** A mozgatandó hajtás (%2) nincs a pozíciószabályozó körben **Cause of error** A helyzet célértékei egy NC-programból, vagy PLC-pozícionálás segítségével kerülnek egy olyan hajtás számára megadásra, ami nincs a helyzetszabályozásban. **Error correction** Ellenőrizze a PLC-programot

Hibaszám	Leírás
230-01AD	**Error message** A(z) %2 tengely bekapcsolási pozíciójának eltérése túl nagy **Cause of error** Ennek a tengelynek a bekapcsolási pozíciója a megegedettnél (CfgReferencing->endatDiff) jobban eltér a legutoljára eltárolttól. **Error correction** Ellenőrizze az aktuális pozíciót, ha szükséges, növelje meg a paramétert
230-01AE	**Error message** %2 tengely hardver-leírása módosult. Lehet, hogy a pozíció nem érvényes. **Cause of error** E tengely hardverleírásának paramétere megváltozott. Az elmentett pozíciók nem érvényesek.. **Error correction** Vizsgálja fölül az aktuális pozíciót
230-01AF	**Error message** A mérőrendszer konfigurációja %1 tengelynél hibás **Cause of error** A tengely mérőrendszer konfigurációja hibás. **Error correction** A mérőrendszer konfigurációja nem illik az alkalmazott hardverhez. Kövesse a műszaki kézikönyv utasításait
230-01B0	**Error message** Orsó pozícionálása (%2) hibás **Cause of error** Az orsó pozícionálását nem lehetett szabályszerűen végrehajtani. **Error correction** Az Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->m19MaxFeed gépparaméter túl alacsony értékre van beállítva. "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli
230-01B1	**Error message** Az MC szoftver nem illik a CC szoftverhez **Cause of error** A CC és MC szoftver hibás kombinációja **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-01B2	**Error message** A digitális tengelyek konfigurálása CC nélkül nem lehetséges **Cause of error** A CC nélkül csak analóg tengelyek konfigurálhatóak. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgáltatot illetve módosítsa a konfigurációt.
230-01B3	**Error message** Tengelyek S-RAM tartalma érvénytelen. **Cause of error** Az S-RAM-ban lementett pozícióértékek nem érvényesek. **Error correction** Ellenőrizze az aktuális pozíciót
230-01B4	**Error message** Az EnDat tengely maximális mozgástartománya túllépve. **Cause of error** A tengelyt újra be kell állítani. **Error correction** Határozza meg újra a CfgReferencing->refPosition paramétert
230-01B5	**Error message** Az EnDat tengely maximális mozgástartománya kikapcsolt állapotban túllépve. **Cause of error** Ellenőrizze a tengelyek pozícióját **Error correction** Esetlegesen határozza meg újra a CfgReferencing->refPosition paramétert
230-01B6	**Error message** %2 nem éri el a szinkronablakot **Cause of error** A Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->syncTolerance gépi paraméter túl kicsire van állítva. "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli **Error correction** Növelje meg az értéket

Hibaszám	Leírás
230-01B7	**Error message** Egy tengely (%2) mérőrendszerének átkapcsolása pozíciószabályozásban nem megengedett. **Cause of error** Mielőtt átkapcsolná a helyzet mérőrendszerét, a PLC hajtását le kell kapcsolnia. **Error correction** Ellenőrizze az NC programot, ellenőrizze a PLC programot
230-01B8	**Error message** Két EnDat mérőrendszer nem konfigurálható ugyanarra az egy tengelyre (%2). **Cause of error** Ha az egyik tengelyhez konfigurál egy Endat mérőrendszert, úgy annak paramétermondatában a 0 indexet kell megadnia. A tengelyenkénti egy Endat mérőrendszer nem megengedett. **Error correction** - Módosítsa a konfigurációt (a paramétermondatok sorrendjét). - Módosítsa a hardver konfigurációját (mérőrendszerek).
230-01B9	**Error message** A(z) %3 tengely X%2 bemenetét már hozzárendelték egy másik tengelyhez. **Cause of error** A CfgAxes->ParamSet->..->posEncoderInput paraméter egy bemenetre hivatkozik, melyet egy másik tengely már foglal. **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer bemeneteit. - Ha egy tengely nem rendelkezik helyzetmérő rendszerrel, akkor a "none" értéket adja meg.
230-01BA	**Error message** A(z) %3 tengely X%2 bemenetét már hozzárendelték egy másik tengelyhez. **Cause of error** A CfgAxes->ParamSet->..->speedEncoderInput paraméter egy bemenetre hivatkozik, melyet egy másik tengely már foglal. **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer bemeneteit. - Ha egy tengely nem rendelkezik fordulatszámmérő jeladóval, akkor a "none" értéket adja meg.

Hibaszám	Leírás
230-01BB	**Error message** A(z) %3 tengely X%2 bemenetét már hozzárendelték egy másik tengelyhez. **Cause of error** A CfgAxes->ParamSet->..->pwmSignalOutput paraméter egy bemenetre hivatkozik, melyet egy másik tengely már foglal. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket. - Ha egy tengely nem rendelkezik PWM kimenettel, akkor a "none" értéket adja meg.
230-01BC	**Error message** Hiba az SPI modul vezérlésénél **Cause of error** A jeladó adatainak átvitelénél a SPI modulból (Modul %2) vagy abba a modulba, egy hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-01BD	**Error message** Orsó (%2)-nak nincs helyzetadója **Cause of error** A kiválasztott funkció (orsópozícionálás, szinkronfutás, menet, stb.) előfeltételezi a részes orsó helyzetadóját. Azonban nincs helyzetadó konfigurálva. **Error correction** Ellenőrizze az NC programot

Hibaszám	Leírás
230-01BE	**Error message** Az AxisMode és AxisHw a tengelyhez (%2) nem illenek össze **Cause of error** Az alábbi értékek meg nem engedett kombinációja került konfigurálásra: Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode és Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw. Megengedett kombinációk: - AxisMode = NotActive => axisHw = minden megengedett - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual => axisHw = None **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt

Hibaszám	Leírás
230-01BF	**Error message** Jeladótípus a tengelyhez (%2) tiltott **Cause of error** Az alábbi értékek meg nem engedett kombinációja került konfigurálásra: Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw és Axes->ParameterSets->CfgAxisHardware->posEncoderType. Megengedett kombinációk: axisHw = InOutCC CC422 - motorjeladó és minden helyzetadó az MC-hez csatlakoztatva CC424 - motorjeladó és minden helyzetadó a CC-hez csatlakoztatva CC520 - motorjeladó és minden helyzetadó a CC-hez csatlakoztatva axisHw = AnalogMC Minden helyzetadó az MC-hez csatlakoztatva axisHw = AnalogCC Minden helyzetadó a CC-hez csatlakoztatva axisHw = DisplayMC Minden helyzetadó az MC-hez csatlakoztatva axisHw = DisplayCC Minden helyzetadó a CC-hez csatlakoztatva axisHw = ManualMC Minden helyzetadó az MC-hez csatlakoztatva axisHw = ManualCC Minden helyzetadó a CC-hez csatlakoztatva axisHw = ProfiNet A motorjeladó és minden helyzetadó a ProfiNet-hez csatlakoztatva **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt
230-01C0	**Error message** Az %2 teng. analóg kimenete duplán kiadva **Cause of error** Egyszerre több tengely kíván meg az analóg kimenetre írni. **Error correction** Ellenőrizze a PLC-programot Amennyiben több tengely használja ugyanazon analóg kimenetet, úgy mindig csak egy lehet bekapcsolva.
230-01C1	**Error message** Érvénytelen tapintórendsz.típus **Cause of error** A tapintórendszer-táblázatból egy ismeretlen tapintórendszer-típus lett kiválasztva. **Error correction** Ellenőrizze a tapintórendszer-táblázatot.

Hibaszám	Leírás
230-01C2	**Error message** Az orsó (%2) még nem vette fel a referenciát **Cause of error** Orsó-szinkronfutásra történt utasítás, azonban nincs minden orsónál a referencia felvéve. Az orsó-szinkronfutást csak akkor lehet bekapcsolni, ha minden résztvevő orsónál előbb fel lett véve a referencia. **Error correction** - Vegye fel az orsó referenciát - Ellenőrizze az NC- ill. a PLC-programot
230-01C3	**Error message** VÉSZ-ÁLLJ hiba (%2) **Cause of error** A rendszer egyik CPU -ja a belső vagy külső VÉSZ-ÁLLJ kört hibásnak találta. **Error correction** Ellenőrizze a VÉSZ-ÁLLJ kört.
230-01C4	**Error message** Relévezérlő fesz. hiányzik **Cause of error** Hibaüzenet árammegszakítás után. **Error correction** - kapcsolja be külön a vezérlőfeszültséget - vezetékelés felülvizsgálata a kapcsolószekrényben - "Vezérlőfeszültség BE" funkciógomb felülvizsgálata
230-01C5	**Error message** SW-letöltés után a CC nem reagál **Cause of error** A meglévő CC a szabályozó szoftver letöltését követően már nem reagál. **Error correction** A CC meghibásodott Cserélje ki a hardvert
230-01C6	**Error message** A double-speed szabályzókör opció nincs engedélyezve **Cause of error** Dupla sebességű szabályozókör lett konfigurálva, az opció azonban nincs engedélyezve. A szabályozókörhöz az egyszeres számítóteljesítmény (Single-Speed) lett aktiválva. **Error correction** Ellenőrizze a CfgAxisHardware->ctrlPerformance paramétert

Hibaszám	Leírás
230-01C7	**Error message** Kommunikáció az MC és CC között hibás **Cause of error** A HSCI kommunikáció során az MC számítóegység és a CC szabályzóegység között hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-01C8	**Error message** Időtúllépés a CC parancsvégrehajtásakor **Cause of error** A CC parancsokat kapott, azonban nem hagyta jóvá azokat. **Error correction** A CC szabályzó egység meghibásodott. Cserélje ki a hardvert
230-01C9	**Error message** Nyomaték master-slave szabályozás opciója nincs engedélyezve **Cause of error** Ön egy olyan nyomaték-master-slave-szabályozást konfigurált és aktivált, amit a szükséges szoftver-opció nem engedélyezett. **Error correction** - Ellenőrizze a CfgAxisCoupling paramétert - Engedélyezze a szoftver-opciót
230-01CA	**Error message** NC-állj utáni lekapcsolás %2 hiba miatt **Cause of error** A gép az NC-stop után ki lett kapcsolva. Ok: CC-hiba **Error correction** Figyelje az információkat a kijelzett CC-hiba elhárításához.
230-01CB	**Error message** A %2 tengely kimenete duplán kiadva **Cause of error** Egyszerre több tengely kíván egy kimenetre írni. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot Amennyiben több tengely használja ugyanazt a kimenetet, úgy mindig csak egy lehet bekapcsolva.

Hibaszám	Leírás
230-01CC	**Error message** A %2 tengely bemenete duplán kiadva **Cause of error** Egyszerre több tengely kíván meg egy bemenetről olvasni. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot Amennyiben több tengely használja ugyanazt a bemenetet, úgy mindig csak egy lehet bekapcsolva.
230-01CD	**Error message** A %2 teng. hibás csatl. hozzárendelése **Cause of error** Egy CC 424 ill. CC 61xx-nél fix hozzárendelés áll fenn a fordulatszámmérő bemenete és a PWM-kimenet között. A speedEncoderInput és pwmSignalOutput paraméterek nem megengedett csatlakozó hozzárendelést tartalmaznak. Megengedett csatlakozó-hozzárendelések: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60 **Error correction** Ellenőrizze, majd szükség esetén módosítsa a tengelyek konfigurációját.
230-01CE	**Error message** A TNCOPT megváltoztatta a gépi paramétert **Cause of error** **Error correction**
230-01CF	**Error message** NC-állj utáni lekapcsolás %2 hiba miatt **Cause of error** A gép az NC-stop után ki lett kapcsolva. Ok: PLC-hiba **Error correction** Figyelje a további információkat a kijelzett PLC-hiba elhárításához.

Hibaszám	Leírás
230-01F4	**Error message** PLC: timeout **Cause of error** PLC futásidő hiba: - A ciklikusan végrehajtandó programrész feldolgozása túl sokáig tart. Ellenőrizze az alprogram struktúráját, adott esetben a számolásigényes programrészeket SUBMIT feladatként kell indítania. - A kijelzett számolási idő bizonyos körülmények esetén - mint pl. adatátvitelkor és kézikerék módban - növekszik. Kétség esetén válassza a kézikerék módot és egyidejűleg indítsa el az adatátvitelt a max. adatátviteli sebességgel, majd ellenőrizze a PLC-programozói környezetben a "RECHENZEIT MAXIMAL"-t. Az értékek nem léphetik túl a 150%-ot (biztonsági tartalék kedvezőtlen működési feltételek esetére!) **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
230-01F5	**Error message** A tapintó ciklus indításakor a tapintó már kilendült **Cause of error** Ön megkísérelt egy tapintóciklust indítani, holott a tapintócsap még kitérített helyzetben van. **Error correction** Növelje meg a visszatérés útját
230-01F6	**Error message** LookAhead: időtúllépés **Cause of error** Futásiidő hiba LookAhead **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-01F7	**Error message** Gyors bemenetek hibásan konfigurálva **Cause of error** Csak az I0 és I31 közötti és az I128 és I152 közötti bemeneteket szabad használni. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt
230-0226	**Error message** Kliens már bejelentk. a CfgServerre ezzel a thread-azonosítóval. **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0227	**Error message** A konfigurációs szerver nem áll készen **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0228	**Error message** A(z) %2 entitás hiányzik a gépi paraméterekből **Cause of error** Egy fontos paraméter hiányzik a konfigurációból **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatokat.
230-0229	**Error message** A(z) %2 entitás hiányzik a(z) %3 tengely gépi paramétereiből **Cause of error** Egy fontos paraméter hiányzik a konfigurációból **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatokat. Ha ennek a tengelynek több paramétermondata van, úgy a 0-dik mondaton kívül nem kell a többinek teljesnek lennie. Mindenesetre be kell vinni a Konfig-Datum CfgKeySynonym->key-ba a kibővített paramétermondat-kulcsot és a Konfig-Datum CfgKeySynonym->relatedTo-ba a megfelelő bázismondat-kulcsot.
230-022A	**Error message** %2 tápegység nem található a táblázatban **Cause of error** A megadott teljesítmény-egység nincs a teljesítmény-egység-táblázatban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Ellenőrizze a motor és a teljesítmény-egység megnevezését a táblázatban

Hibaszám	Leírás
230-022B	**Error message** A tápegység táblázata nem olvasható **Cause of error** A teljesítményegység-táblázat nem található, vagy nem olvasható. **Error correction** - Az SQL-szervernek egy olyan táblázatfájl lett megadva, ami egy szintaktikailag hibás fájlnevet tartalmaz. A táblázat fájlnevének az első helyen legalább egy betűt kell tartalmaznia, példa: M123.D Változtassa meg a táblázat fájlnevét. - Ellenőrizze a teljesítményegység-táblázat könyvtárát - Ellenőrizze a teljesítményegység-táblázatat.
230-022C	**Error message** A (%2) motor nem található a motortáblázatban **Cause of error** A megadott motor nincs a motoráblázatban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Ellenőrizze a tengelyek motorhozzárendelését - Ellenőrizze a motortáblázatot.
230-022D	**Error message** A (%2) motortáblázat nem olvasható **Cause of error** A megadott motortáblázat nem található vagy nem olvasható. A motortáblázathoz megadott fájlnévben szintaktikai hiba van. Ahhoz, hogy a vezérlő SQL szervere a fájlt be tudja olvasni, a táblázat fájlnevének legalább egy betűvel kell kezdődnie, például: MOTOR123.MOT Hibakereséskor vegye figyelembe a többi kijelzett üzenetet is. **Error correction** - Módosítsa a motortáblázat fájlnevét - Ellenőrizze a motortáblázat könyvtárát - Ellenőrizze a motortáblázatot - Ellenőrizze, hogy a motortáblázat tartalmazza-e az összes szükséges adatoszlopot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-022E	**Error message** Nincs kapcsolat az SQL-szerverrel **Cause of error** Nincs kapcsolat az SQL-szerverrel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-022F	**Error message** A (%2) tengely nem található a kompenzációs táblázatban **Cause of error** A megadott tengely adatait nem lehetett a kompenzációs táblázatban megtalálni. **Error correction** - Ellenőrizze a kompenzációs táblázatot. A megadott tengelynek oszlopként benne kell lennie a kompenzációs táblázatban. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0230	**Error message** A (%2) kompenzációs táblázat szintaxisa hibás **Cause of error** A megadott kompenzációs táblázat adatait nem lehetett olvasni. **Error correction** - Ellenőrizze a kompenzációs táblázatot (*.cma). - Ellenőrizze a kompenzációs táblázatot (*.com). A táblázat legfeljebb 1024 támpontot (sort) tartalmazhat. Az AXISPOS-oszlopban az első és az utolsó sorban a korrekciós terület kezdetének és végének kell beírva lenni a gép nullpontjára vonatkoztatva. A közbenső támpont-pozíciók a vezérlésen belül vannak kiszámolva és azokat nem szükséges megadni. Amennyiben Ön az AXISPOS oszlopba opcionális pozícióértékeket ad meg, akkor azonos távolsággal kell megadva lenniük az értékeknek. Szükség esetén a korrekciós értékeket, amik negatív mozgásiránynál lettek mérve, vigye be a BACKLASH-oszlopba. A korrekciós értékeket, amik a támpontokhoz tartoznak, vigye be a hozzátartozó tengely oszlopába. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-0231	**Error message** A (%2) kompenzációs táblázat nem olvasható **Cause of error** A megadott kompenzációs táblázat nem található, vagy nem olvasható. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációs táblázat nevét és könyvtárát, amelyik a 'TABCMA' kulcsszón keresztül a konfiguráció-editorban le van mentve. - Vizsgálja meg a konfigurációs táblázat könyvtárát, amelyik az 'oemTable' kulcsszón keresztül a konfiguráció-editorban le van mentve. - A konfigurációs táblázatban a tengelyekhez hozzárendelt táblázatoknak a kompenzációs táblázatok könyvtárában kell lenniük. - Az SQL-szervernek egy olyan táblázatfájl lett megadva, ami egy szintaktikailag hibás fájlnevet tartalmaz. A táblázat fájlnevének az első helyen legalább egy betűt kell tartalmaznia, példa: M123.D Változtassa meg a táblázat fájlnevét. - Ellenőrizze a kompenzációs táblázatot (*.cma). - Ellenőrizze a kompenzációs táblázatot (*.com). - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0232	**Error message** A tengely (%3) paramétermondat-nevét (%2) már hozzárendelték **Cause of error** Két vagy több tengely vonatkozik ugyanarra a paramétermondatra **Error correction** A paramétermondat-neveknek minden tengely számára egyértelműnek kell lenniük
230-0233	**Error message** Túl sok oszlop %2 tengelyhez **Cause of error** Egy tengely számára a megengedettnél több paramétermondat lett megkövetelve **Error correction** Kevesebb paramétermondatot hozzon létre ennek a tengelynek
230-0234	**Error message** Entitás törlése után a vezérlőt újra kell indítani **Cause of error** Az egyik tengely paraméter entitása törlésre került **Error correction** Indítsa újra a vezérlést

Hibaszám	Leírás
230-0235	**Error message** %2 tengely pozícionálása újrakonfigurálás miatt leállt. **Cause of error** Ön megkísérelte az egyik mozgó tengely paraméterét megváltoztatni. **Error correction** A tengely megállt.
230-0236	**Error message** Időtúllépés %2 tengely leállításánál **Cause of error** Ön megkísérelte az egyik mozgó tengely paraméterét megváltoztatni. **Error correction** A tengely megállt.
230-0237	**Error message** A főorsó nem Modulo-tengelyként van beállítva (% 2 tengely) **Cause of error** Ön egy olyan tengelyt konfigurált orsóként, mely nincs Modulo-tengelyként konfigurálva. **Error correction** Ellenőrizze a CfgAxis->moduloDistance paramétert
230-0238	**Error message** Végzetes konfigurációs hiba: ciklikus megmunkálás leállítva **Cause of error** A konfigurációban egy végzetes hiba lépett fel, mely a vezérlés rendes üzemmódját lehetetlenné teszi. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt
230-0239	**Error message** A név (%2) a tengelyhez (%3) nem érvényes **Cause of error** Kettő vagy több tengely ugyanazon tengelykulcsra vonatkoznak, vagy egy érvénytelen kulcs került a Rendszer->CfgAxes->axisList-ben megadásra. **Error correction** A neveknek minden tengelyhez egyértelműnek és érvényesnek kell lenniük.

Hibaszám	Leírás
230-023A	**Error message** Érvénytelen tengelykonfiguráció %2 tengelyhez **Cause of error** Az adott hibának több oka lehet: 1. A CfgAxis->axisMode-ban NotAllowed került konfigurálásra. 2. A CfgAxis->axisMode-ban Active kerlt konfigurálásra, azonban az adott tengely nem rendelkezik paramétermondattal. 3. A CfgAxis->axisMode-ban Virtual került konfigurálásra, a CfgAxis->axisHw-ben azonban a None-tól eltérő beállítás. **Error correction** Ellenőrize a paraméterek kombinációját.
230-023B	**Error message** Fatális hiba az interpolátorban: ciklikus megmunkálás leállítva **Cause of error** A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control. **Error correction** Inform your service agency.
230-023C	**Error message** %2 betápmodul nem található a táblázatban **Cause of error** A megadott tápegység nincs a tápegység táblázatban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Ellenőrizze a tápegység nevét a táblázatban
230-023D	**Error message** A betápmodul táblázata nem olvasható **Cause of error** A tápmodul táblázat nem található vagy nem olvasható. A tápmodul táblázatban lévő fájlnevet a vezérlő nem tudja elolvasni. A fájlnév első karaktere betű legyen. **Error correction** - Ellenőrizze a tápmodul táblázat elérési útját a CfgTablePath-ban (Keys SUPPLY ill. SUPPLY_OEM) - Ellenőrizze a tápmodul táblázat könyvtárát - Ellenőrizze a tápmodul táblázatot - ha szükséges, módosítsa a fájlnevet.

Hibaszám	Leírás
230-02BC	**Error message** Orientálás az orsó referencia felvétele nélkül **Cause of error** Az orsó orientálását egy olyan orsóval kívánta végrehajtani, melyhez még nem adta meg a referenciát. **Error correction** - Ellenőrozze az NC programot - Vegye fel az orsó referenciáját - Az Axis->ParamSets->(Spindle)->CfgReferencing->refType paramétert a "without Switch and on the fly" értékre kell állítani annak érdekében, hogy az orsó automatikusan felvegye a referenciát.
230-02BD	**Error message** Tapintószár már kilendült **Cause of error** A tapintócsap már a tapintó művelet kezdetén kitért. **Error correction** - Mozgassa el a tapintót a darabtól és indítsa el újra a tapintó műveletet. - Ha a hiba megismétlődik, ellenőriztesse, hogy a tapintórendszer nem sérült-e meg. - Adott esetben értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-02BF	**Error message** Kézikerék ? **Cause of error** - Az elektonikus kézikerék nincs csatlakoztatva. - A System->CfgHandwheel->wheelType gépi paraméterben hibás kézikerék lett kiválasztva. - Az átvivő kábel meghibásodott, vagy nem megfelelő. **Error correction** - Csatlakoztassa a kézikereket kábeladapteren keresztül. - Ellenőrizze a System->CfgHandwheel->wheelType gépi paramétert. - Ellenőrizze, hogy az átvivő kábel nem sérült-e meg.
230-02C0	**Error message** A(z) %2 tengelyre túl alacsony sebességet programoztak **Cause of error** Egy túl kicsi sebesség lett a PLC-pozícionálás segítségével ennek a tengelynek programozva. **Error correction** Programozzon nagyobb sebességet, vagy ellenőrizze az Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed gépi paramétert "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli

Hibaszám	Leírás
230-02C1	**Error message** Az orsónak ("%2") túl alacsony fordulatszámot programoztak **Cause of error** Egy túl kicsi fordulatszám lett a PLC-pozícionálás segítségével ennek a tengelynek programozva. **Error correction** Programozzon nagyobb fordulatszámot, vagy ellenőrizze az Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed gépi paramétert "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli
230-02C2	**Error message** Ismételt ráállás menetciklusban nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt egy menetciklusban billentett megmunkálási síkon ismét beállni. **Error correction** Menetciklus esetén alapvetően csak szerszámtengely-irányban álljon be.
230-02EE	**Error message** A HSC szűrő opciója nincs engedélyezve **Cause of error** Egy HSC-szűrő lett konfigurálva, az opció azonban nincs engedélyezve. Ehhez a tengelyhez most egy háromszög-szűrő lett aktiválva. **Error correction** Konfiguráljon másik szűrőtípust
230-02EF	**Error message** Szoftver opció 151 Load Monitoring nincs engedélyezve **Cause of error** Az NC programban terhelésfigyelés (G995, G996) lett programozva, azonban az ehhez szükséges 151-es Load Monitoring szoftver opció nincs engedélyezve. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot, ha szükséges, módosítsa - Aktiválja a 151-es Load Monitoring szoftver opciót - Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-02F0	**Error message** Digitális szabályzókörökhöz nincs engedélyezve az opció **Cause of error** Digitális szabályozókör lett konfigurálva anélkül, hogy az ahhoz szükséges opció a vezérlés SIK-jében be lenne kapcsolva. **Error correction** - Ellenőrizze és adott esetben javítsa ki a konfigurációt - Kapcsolja be az opciót - Tájékoztassa a gép gyártóját
230-0327	**Error message** Plug & Play (%2) Motor észlelve: %3 **Cause of error** A meghajtás elemeinek, az elektronikus típustáblával történő automatikus felismerésére szolgáló "Plus & Play" funkció ehhez a tengelyhez aktív. A rendszer egy motort ismert fel, ami eltér az aktuális konfigurációtól. **Error correction** - Hagyja jóvá a "Plug & Play" párbeszédet, ha a felismert motor a tengely és a paramétermondat ehhez a kombinációjához tartozik. Kapcsolja ki a "Plug & Play"-t, ha a motort a rendszer nem jól ismerte fel - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0328	**Error message** Plug & Play (%2) Áramátalakító észlelve: %3 **Cause of error** A meghajtás elemeinek, az elektronikus típustáblával történő automatikus felismerésére szolgáló "Plus & Play" funkció ehhez a tengelyhez aktív. A rendszer egy frekvenciaváltót ismert fel, ami eltér az aktuális konfigurációtól. **Error correction** - Hagyja jóvá a "Plug & Play" párbeszédet, ha a felismert frekvenciaváltó a tengely és a paramétermondat ehhez a kombinációjához tartozik. Kapcsolja ki a "Plug & Play"-t, ha a frekvenciaváltót a rendszer nem jól ismerte fel - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0329	**Error message** Plug & Play (%2) Tápmodul észlelve: %3 **Cause of error** A meghajtás elemeinek, az elektronikus típustáblával történő automatikus felismerésére szolgáló "Plus & Play" funkció aktív. A rendszer egy tápegységet ismert fel, ami eltér az aktuális konfigurációtól. **Error correction** - Hagyja jóvá a "Plug & Play" párbeszédet, ha a felismert tápegység a tengely és a paramétermondat ehhez a kombinációjához tartozik. Kapcsolja ki a "Plug & Play"-t, ha a tápegységet a rendszer nem jól ismerte fel - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-032A	**Error message** %1 (%2) tengely: %3 motor felismerve és bejegyezve **Cause of error** A nevezett motort a Plug-And-Play felismerte és a tengely konfigurációjába CfgServoMotor->motName alatt beírta. **Error correction**
230-032B	**Error message** %1 (%2) tengely: %3 frekvenciaváltó felismerve és bejegyezve **Cause of error** A nevezett frekvenciaváltót a Plug-And-Play felismerte és a tengely konfigurációjába CfgPowerStage->ampName alatt beírta. **Error correction**
230-032C	**Error message** %1 (%2) tengely: %3 tápegység felismerve és bejegyezve **Cause of error** A nevezett tápmodult a Plug-And-Play felismerte és a tengely konfigurációjába CfgSupplyModule->name alatt beírta. **Error correction**
230-032D	**Error message** %1 (%2) tengely: Plug-And-Play kikapcsolva a motorhoz **Cause of error** A Plug-And-Play a nevezett tengelynél a motorra inaktiválva lett. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt és az alkalmazott motort - A Plug-And-Play-t a CfgServoMotor->plugAndPlay-val ismét be lehet kapcsolni

Hibaszám	Leírás
230-032E	**Error message** %1 (%2) tengely: Plug-And-Play kikapcsolva a frekvenciaváltóhoz **Cause of error** A Plug-And-Play a nevezett tengelynél a frekvenciaváltóra inaktiválva lett. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt és az alkalmazott frekvenciaváltót - A Plug-And-Play-t a CfgPowerStage->plugAndPlay-val ismét be lehet kapcsolni
230-032F	**Error message** %1 (%2) tengely: Plug-And-Play kikapcsolva a tápegységhez **Cause of error** A Plug-And-Play a nevezett tengelynél a tápmodulra inaktiválva lett. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt és az alkalmazott tápmodult - A Plug-And-Play-t a CfgSupplyModule->plugAndPlay ismét be lehet kapcsolni
230-0353	**Error message** Az aktuális felügyeleti szakasz nincs rögzítve. **Cause of error** NC program módosításával elveszett a kompatibilitás. **Error correction** Az NC program összes felvételének törlése.
230-041A	**Error message** Pozícióeltérés (%2 tengely) túl nagy **Cause of error** A pozícióeltérés túl nagy a helyzetmérő és a fordulatszámmérő jeladó között. **Error correction** Ellenőrizze a helyzet- és a fordulatszámjeladó közötti csatolást.
230-041B	**Error message** %2 tengelyt nem lehet bekapcsolni **Cause of error** Ezt a tengelyt a PLC-nek kell bekapcsolnia, de az a DriveOffGroup segítségével lett lekapcsolva. **Error correction** Ellenőrizze a PLC-programot.

Hibaszám	Leírás
230-041C	**Error message** Hiba bit a HSCI átvitel S (= biztonsági) státuszában **Cause of error** A HSCI-S státuszban hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További diagnózis információkat a diagnózis menüben kap.
230-041D	**Error message** TRC: hibás vezérlő; %1 tengely **Cause of error** - A kompenzációs fájl egy, a jelenlegitől eltérő másik vezérlés számára generálódott. A kompenzációs fájl másolása az egyik vezérlésről a másikra nem megengedett. **Error correction** - Határozza meg újból a kompenzációs paramétert a TNCopt segítségével az Optimálás/Torque Ripple Compensation alatt. - A kompenzáció deaktiválása: bejegyzés a konfigurációs dátumba Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/ CfgControllerComp/compTorqueRipple törlése. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-041E	**Error message** TRC: kompenzációs fájl (%1) nem olvasható **Cause of error** A megadott kompenzációs fájl nem található, vagy nem olvasható. **Error correction** - Vizsgálja meg a konfigurációs fájl könyvtárát, amelyik az 'oemTable' kulcsszón keresztül a konfiguráció-editorban le van mentve. - Ellenőrizze a kompenzációs fájlt. - A kompenzáció deaktiválása: bejegyzés a konfigurációs dátumba Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/ CfgControllerComp/compTorqueRipple törlése. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-041F	**Error message** Hiba a posEncoderIncr vagy posEncoderDist paraméterben(%2 teng.) **Cause of error** A CfgAxisHardware konfigurációs objektumban a két gépi paraméter (posEncoderIncr és posEncoderDist) hibásan van konfigurálva. Akkor is, ha Ön a tengelyeket kizárólag motorjeladóval (helyzetmérőrendszer nélkül) üzemelteti, mindkét paraméternek értelmezhető értéket kell tartalmaznia. **Error correction** - Adja meg a CfgAxisHardware->posEncoderIncr és CfgAxisHardware->posEncoderDist gépi paraméterekben a helyzet- ill. motorjeladó értelmezhető értékeit.
230-0420	**Error message** Nincs mezőszög a %1 hajtáshoz **Cause of error** Egy beszabályozatlan jeladóval szerelt motor mezőszöge nem lett meghatározva. Abszolút jeladók EnDat interfésszel: - A jeladó elmentett gyártási száma nem illik a jeladóhoz Inkrementális jeladók: - A elmentett SIK gyártási szám nem illik a vezérlő SIK-jéhez **Error correction** - Szükség esetén határozza meg a mezőszöget az "Áramszabályozó beállítása" módban (nyomja meg a "FIELD ORIENT." funkciógombot) - Ellenőrizze a "Mérőrendszer fajtája" bejegyzést a motortáblázatban és ha kell, módosítsa - Ellenőrizze a motEncType gépi paramétert és ha kell, módosítsa - Ellenőrizze a motPhiRef és a motEncSerialNumber gépi paramétereket. Ha szükséges, mindkét paraméterbe írjon be 0-t, hogy a mezőszög újbóli meghatározását kikényszerítse. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0421	**Error message** MCU/CCU watchdog különböző **Cause of error** Az MCU és a CCU watchdog-értékei különbözőek. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-0422	**Error message** Szűrőváltoztatás közben a tengelymozgás nem megengedett **Cause of error** Nem szabad tengelyt mozgatni a szűrő változtatása alatt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0423	**Error message** A %2 tengely konfigurációja hibás **Cause of error** Olyan csatlakozások lettek konfigurálva, amik ezen a CC-n nem találhatóak. **Error correction** Ellenőrizze a tengelyek konfigurációját: - CfgAxisHardware->posEncoderInput, - CfgAxisHardware->speedEncoderInput - CfgAxisHardware->inverterInterface
230-0424	**Error message** DCM: %1 **Cause of error** A DCM dinamikus ütközésfelügyelet leállította az összes tengelymozgást, hogy az ütközést elkerülje. **Error correction**
230-0425	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Mérés nem lehetséges **Cause of error** The measurement of the unbalance failed. The spindle could not be accelerated correctly. The programmed nominal speed was not attained. **Error correction** - Inspect the spindle for damage. - Inform your service agency.
230-0426	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete (felhasználó): Kiegyensúlyozatlanság túl nagy **Cause of error** The value found by the unbalance monitor was too large. **Error correction** - Balance the signal

Hibaszám	Leírás
230-0427	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete (felhasználó): Kiegyensúlyozatlanság összege túl nagy **Cause of error** The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. **Error correction** - Balance the signal
230-0428	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete (rendszer): Kiegyensúlyozatlanság túl nagy **Cause of error** The value found by the unbalance monitor was too large. **Error correction** - Balance the signal
230-0429	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete (rendszer): Kiegyensúlyozatlanság összege túl nagy **Cause of error** The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. **Error correction** - Balance the signal
230-042A	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Hiányzó konfiguráció **Cause of error** The machine parameters for configuring the unbalance monitoring are not available. **Error correction** - Check the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042B	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Érvénytelen orsó definiálva **Cause of error** No value spindle index was given in the machine parameters for unbalance monitoring. **Error correction** - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Hibaszám	Leírás
230-042C	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Érvénytelen mérőtengely definiálva **Cause of error** An invalid measuring axis was given in the machine parameters for unbalance monitoring. **Error correction** - Check the machine parameter axisOfMeasure in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042D	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Rendszermonitor nem aktív **Cause of error** The system monitor of the unbalance monitoring is not active. **Error correction** - Activate the system monitor through the turning cycle - Check the machine parameters maxUnbalanceOem and limitUnbalanceOem and correct it if required.
230-042E	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Orsó nincs konfigurálva **Cause of error** The machine parameters for configuring the spindle are missing for the unbalance monitor. **Error correction** - Check the configuration of the spindle in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042F	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Orsó paramétere vagy indexe hibás **Cause of error** The spindle configuration or configuration of the unbalance monitor is faulty. An incorrect spindle index was given or the spindle configuration in the config object CfgUnbalance is incorrect. **Error correction** - Check the spindle index in the CfgAxes config object and correct it if required. - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Hibaszám	Leírás
230-0430	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Határfordulatszám elérve **Cause of error** The maximum permissible shaft speed calculated by the control for measuring the unbalance was attained. **Error correction** - Reduce the speed of the spindle and restart the measurement.
230-0431	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Belső hiba **Cause of error** Internal error in unbalance trace: incorrect status in the IPO in unbalance monitoring **Error correction** - Inform your service agency.
230-0432	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Trigger időtúllépés **Cause of error** In the unbalance trace, the trigger conditions defined in the machine configuration were not fulfilled. **Error correction** - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-0433	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Belső hiba **Cause of error** An incorrect trace channel is active for the unbalance trace. **Error correction** - Inform your service agency.
230-0434	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Orsó index téves tengelyre utal **Cause of error** An incorrect spindle index was given for the unbalance trace. The index refers to an incorrect address. **Error correction** - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Hibaszám	Leírás
230-0435	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Gépi paraméter definiálatlan **Cause of error** The machine parameter for configuring the unbalance traces are not available. **Error correction** - Enter machine parameters in the config object CfgUnbalance.
230-0436	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Belső hiba **Cause of error** The OEM cycle for the unbalance trace is faulty. The shaft speed or the number of revolutions to be measured was not defined. The parameter count or speed must not have the value 0. **Error correction** - Correct the OEM cycle for the unbalance trace. The values for count or speed must not be 0.
230-0437	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Téves orsó-index **Cause of error** An invalid spindle index was given for the unbalance trace. **Error correction** - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-0438	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Méréshez nincs tengely definiálva **Cause of error** No measuring axis was defined for the unbalance trace. **Error correction** - Check the machine parameter axisOfMeasure and correct if required.
230-0439	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Orsó nincs konfigurálva **Cause of error** The spindle defined for the unbalance trace was not found in the machine configuration. **Error correction** - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.

Hibaszám	Leírás
230-043A	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Megadott trigger-tengely nem létezik **Cause of error** The trigger axis defined for the unbalance trace does not exist. **Error correction** - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-043B	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság-trace: Trigger-feltételek nem teljesülnek **Cause of error** The trigger conditions set for the unbalance trace are no longer fulfilled. **Error correction** - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-043C	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Nem definiált megengedett kiegyensúlyozatlanság **Cause of error** A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance) was not defined. **Error correction** - Enter the user parameter maxUnbalanceUsr.
230-043D	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Nem definiált megengedett kiegyensúlyozatlanság-összeg **Cause of error** A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance sum) was not defined. **Error correction** - Enter the user parameter limitUnbalanceUsr.
230-043E	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság felügyelete: Nem definiált megengedett kiegyensúlyozatlanság **Cause of error** A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance (system-wide), was not defined. **Error correction** - Enter the machine parameter maxUnbalanceOem.

Hibaszám	Leírás
230-043F	**Error message** Kiegyensúlyozási hiba ell.: megeng. hibaösszeg nem meghat. **Cause of error** A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance sum (system-wide), was not defined. **Error correction** - Enter the machine parameter limitUnbalanceOem.
230-0440	**Error message** Az integr. oszcill. valósidejű pufferjének átvitele kezdődik **Cause of error** **Error correction**
230-0441	**Error message** Belső hiba az oszcilloszkóp mérési adatainak átvitelekor **Cause of error** The display of measured value in the oscilloscope is incomplete because of an error in the internal data transmission between the interpolator real-time buffer and the oscilloscope. **Error correction** - Repeat the measurement - Inform your service agency if the error continues to occur
230-0442	**Error message** Végálláskapcsoló/védőzóna hibásan programozva a %2 tengelyre **Cause of error** A következő keretfeltételek érvényesek a modulo tengelyek végálláskapcsolóira/biztonsági zónáira: - Az alsó határnak -360° és + 360° között kell lennie. - A felső határnak 0° és +360° között kell lennie. - Az alsó határnak kisebbnek kell lennie, mint a felső határ. - A felső és az alsó határ különbségének 360°-nál kisebbnek kell lennie. - Ha a "moveAfterRef" gépi paraméter konfigurálva van, a tengely nem mozog tovább. Figyelmeztető üzenet jelenik meg. - Mindkét biztonsági zóna = 0 azt jelenti: a felügyelet ki van kapcsolva **Error correction** Állítsa be a biztonsági zóna értékét.

Hibaszám	Leírás
230-0443	**Error message** Kézikerék-szuperpozíció (M118) nem eng. **Cause of error** Ön aktív ütközésfelügyelet mellett megkísérelte az M118 funkciót aktiválni. A kézikerék M118-cal való szuperpozíciója az ütközésfelügyelettel együtt nem megengedett. **Error correction** Távolítsa el az M118-at az NC programból, vagy inaktiválja az ütközésfelügyeletet.
230-0444	**Error message** Esztergáló üzemmódban az ütközésfelügyelet nem lehetséges **Cause of error** Az ütközésfelügylet nem tud esztergaszerszámokat és az esztergaorsóban forgó ütközésre képes tárgyakat felügyelni. **Error correction** - Szükség esetén távolítsa el az ütközésre képes tárgyakat (CMOs) az esztergás kinematikából (és értesítse a gép gyártóját). - Maró üzemmódban ne használjon esztergaszerszámokat.
230-0445	**Error message** Sebességeltérés (%2 tengely) túl nagy **Cause of error** A sebességkülönbség túl nagy a pozícióméró és a fordulatszámmérő jeladó között. **Error correction** Ellenőrizze a pozíció- és a fordulatszámjeladó közötti csatolást
230-0446	**Error message** Belső hiba az oszcilloszkóp mérési adatainak feldolgozása során **Cause of error** Belső szoftverhiba: az oszcilloszkóp csatornák szinkronizálása hibás. **Error correction** - Ismételje meg a mérést - Értesítse az ügyfélszolgálatot, ha a hiba ismét jelentkezik

Hibaszám	Leírás
230-0447	**Error message** Belső hiba az oszcilloszkóp mérési adatainak feldolgozása során **Cause of error** Belső szoftverhiba: az oszcilloszkóp csatornák szinkronizálása a triggerfeltétellel kapcsolatban hibás. **Error correction** - Ismételje meg a mérést - Értesítse az ügyfélszolgálatot, ha a hiba ismét jelentkezik
230-0448	**Error message** Belső hiba az oszcilloszkóp mérési adatainak feldolgozása során **Cause of error** Belső szoftverhiba: az oszcilloszkóphoz átviendő adatok sorrendje hibás. **Error correction** - Ismételje meg a mérést - Értesítse az ügyfélszolgálatot, ha a hiba ismét jelentkezik
230-0449	**Error message** Kézikerék: nem a megfelelő kézikerék csatlakozik **Cause of error** - Az elektonikus kézikerék nincs csatlakoztatva. - A System/CfgHandwheel/type gépi paraméterben téves kézikerék lett konfigurálva. **Error correction** - Csatlakoztassa a kézikereket kábeladapteren keresztül. - Ellenőrizze a System/CfgHandwheel/type gépi paramétert.
230-044A	**Error message** Kézikerék: elszennyeződött vagy megsérült **Cause of error** A kézikerék jelátviteli hibát észlelt: - A forgóadó a kézikerékben elszennyeződött - A kézikerék elromlott **Error correction** - Ellenőrizze a vész-állj és a jóváhagyó gombok működését - Ha szükséges, cserélje ki a kézikereket

Hibaszám	Leírás
230-044B	**Error message** Kézikerék: átviteli zavar **Cause of error** - A System/CfgHandwheel/type gépi paraméterben téves kézikerék lett konfigurálva. - A vezérlő és a kézikerék közötti adatátvitelt valami zavarja. **Error correction** - Ellenőrizze a System/CfgHandwheel/type gépi paramétert. - Kábel nélküli kézikerék esetében: csökkentse a vevő egység távolságát - Kapcsolja ki a lehetséges zavarforrásokat - Ellenőrizze a csatlakozó kábelt
230-044C	**Error message** Kézikerék: átviteli hiba **Cause of error** Az átvivő kábel meghibásodott, vagy nem megfelelő. **Error correction** Ellenőrizze, hogy az átvivő kábel nem sérült-e meg.
230-044D	**Error message** Kézikerék: hibás paraméter **Cause of error** A csatlakoztatott kézikerékre vonatkozó inicializáló értékek nem érvényesek. **Error correction** Ellenőrizze a System/CfgHandwheel/initValues konfigurációs adatot.
230-044E	**Error message** Kézikerék: időtúllépés **Cause of error** A kézikerékkel való kommunikáció közben időtúllépés történt. **Error correction** - Ellenőrizze a kézikerék Access Point-ját - Ellenőrizze a rádiófrekvencia beállításokat
230-044F	**Error message** Kézikerék: kapcsolat nem lehetséges **Cause of error** Nem lehetett kapcsolatot létesíteni a kézikerékkel. Lehet, hogy a kézikerék nincs az Access Point-ban (töltő-tartóban). **Error correction** Tegye a kézikereket az Access Point-ba (töltő-tartóba).

Hibaszám	Leírás
230-0450	**Error message** %2 tengely: CfgReferencing/doubleRefOffset %3 beadása **Cause of error** Dupla referencia felvétel történt. **Error correction** A gépkonfigurációba (Parameter CfgReferencing/ dblRefOffset) a megadott értéket írja be.
230-0451	**Error message** A(z) %2 tengely PLC mozgatása nem megengedett **Cause of error** A jelenleg aktív NC program tiltja az iránygombokkal történő kézi tengelymozgatásokat vagy a PLC-ből végzett mozgatásokat. **Error correction** Módosítsa a PLC programot
230-0452	**Error message** DCM: A programfutás közbeni kézi mozgatás nem megengedett **Cause of error** Ön megpróbált egy elmozdulást a tengelyirány gombokkal, a kézikerékkel vagy PLC paranccsal végrehajtani, miközben a programfutás aktív volt **Error correction** Várja meg, míg a programfutás befejeződik vagy kapcsoljon át mondatonkénti üzemmódra
230-0453	**Error message** DCM: Program indítása vagy folytatása nem lehetséges **Cause of error** Ön megpróbált egy programot elindítani, miközben egy elmozdulás volt folyamatban, pl. tengelyirány gombok, kézikerék vagy PLC parancs miatt. **Error correction** Várja meg, míg a tengelyirány gombok, a kézikerék vagy a PLC által indított mozgás befejeződik
230-0454	**Error message** DCM: a TCPM nem megengedett aktív DCM esetén **Cause of error** Ön megpróbált aktív DCM mellett kézi üzemmódban TCPM-mel mozogni **Error correction** Inaktiválja a TCPM-et Inaktiválja a DCM-et és mozogjon felügyelet nélkül

Hibaszám	Leírás
230-0455	**Error message** DCM: a kiegyenlítő tokmány mozgása nincs felügyelve **Cause of error** Ön aktív DCM mellett használja a "Menetfúrás kiegyenlítő tokmánnyal" ciklust. Vegye figyelembe, hogy a kiegyenlítő tokmány mozgását nem felügyeli a DCM. Az ütközésfelügyelet a kiegyenlítő tokmányt csak nyugalmi állapotában figyeli. **Error correction**
230-0456	**Error message** DCM lemaradásos vagy részben elővezérelt üzemmódban nem lehets. **Cause of error** Ön megpróbálta a DCM-et nem előszabályozott tengelyekkel használni. **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt
230-0457	**Error message** Referenciajel nem található **Cause of error** A referenciapont a távolságkódolt referencia felvételhez szükséges út megtétele után sem található. **Error correction** - Értesítse a gép gyártóját - Ellenőrizze a felszerelt mérőrendszert - Ellenőrizze a gépkonfigurációt (Parameter posEncoderRefDist)
230-0458	**Error message** DCM: skipReferencing paraméter ellenőrzése **Cause of error** Ön megpróbálta a System/CfgMachineSimul/skipReferencing gépi paramétert a TRUE értékre állítani. Ezzel a beállítással nem működik a DCM dinamikus ütközésfelügyelet. **Error correction** Állítsa a skipReferencing paramétert a FALSE értékre vagy aktiválja a programozó állomás üzemmódot (simMode = CcAndExt)

Hibaszám	Leírás
230-0459	**Error message** %2 teng. S-RAM-jának tartalma inkonzisztens **Cause of error** A tengely S-RAM-ban elmentett EnDat pozícióértékei nem érvényesek. Egy adott fájlban elmentett értékek lesznek használva. **Error correction** Ellenőrizze a tengely pozícióját
230-045B	**Error message** DCM: mozgás közbeni bekapcsolás **Cause of error** Ön egy programfutás vagy egy tengelymozgás DCM dinamikus ütközésfelügyeletét aktiválta. **Error correction** A DCM-et a gép állásakor aktiválja.
230-045C	**Error message** A %2 tengely S-RAM-tartalmának felülírása a fájlban található értékekkel **Cause of error** A tengely S-RAM-ban lementett EnDat-pozícióértékeit átírta a rendszer a fájlban lementett értékekkel. **Error correction** Ellenőrizze a tengelyek aktuális pozícióját
230-045D	**Error message** %2 tengely: CfgReferencing/doubleRefOffset %3 beadása **Cause of error** Kettőzött referenciafelvétel lett végrehajtva. **Error correction** A konfigurációban a megadott érték lett beírva.
230-045E	**Error message** Az oszcilloszkóp aktív a referencia megmunkálás indításakor **Cause of error** The oscilloscope is active and a reference operation was started at the same time. The oscilloscope cannot be used during the reference operation. **Error correction** Close the oscilloscope and repeat the reference operation

Hibaszám	Leírás
230-045F	**Error message** Programozott mozgás nem megengedett **Cause of error** A 'Visszahúzás' üzemmódban a tengelyek programozott elmozdulása nem engedélyezett. **Error correction** Ameddig a 'Visszahúzás' üzemmód aktív, nem szabad NC programot elindítani.
230-0460	**Error message** A %2 tengely konfigurációja hibás **Cause of error** A tengely konfigurálása hibás. **Error correction** Az alábbi helyeken ellenőrizze és adott esetben javítsa ki a tengely konfigurációját: - CfgSupplyModule->name - CfgPowerStage->ampPowerSupplyType - CfgPowerStage->ampBusVoltage - CfgServoMotor->motSupply
230-0461	**Error message** A kinematikus kompenzáció konfigurációja hibás **Cause of error** A hőmérsékletkompenzáció ill. a kinematikus kompenzáció konfigurációja hibás. A vezérlés kompenzáció nélkül működik mindaddig, amíg a hiba nincs kijavítva A pontos ok angol nyelven a kiegészítő szövegben található. **Error correction** - Nyugtázza a hibát, hogy folytathassa kompenzáció nélkül Javítsa ki a konfigurációt
230-0462	**Error message** A hőmérsékletkompenzáció hibás **Cause of error** A hőmérsékletkompenzáció számításakor hiba történt. Lehetséges, hogy a hőmérsékletkompenzáció már nem hatásos. **Error correction** Ellenőrizze a hőmérsékletkompenzáció konfigurációját.

Hibaszám	Leírás
230-0463	**Error message** A kinematikus kompenzáció hibás **Cause of error** A kinematikus kompenzációk számításakor hiba történt. Lehetséges, hogy a kinematikus kompenzációk már nem hatásosak. **Error correction** Ellenőrizze, majd szükség esetén javítsa a kinematikus kompenzációk konfigurációját.
230-0464	**Error message** A %2 tengely EnDat-Multiturn számlálója javítva lett **Cause of error** Az Endat-Multiturn számlálóhoz a konfigurációban lementett érték nem plauzibilis. Az értéket a vezérlés automatikusan kijavította. **Error correction** Ellenőrizze a tengelyek aktuális pozícióját
230-0465	**Error message** A %2 tengely EnDat-Multiturn számlálója meg lett változtatva **Cause of error** Az Endat-Multiturn számlálóhoz a konfigurációban lementett érték felül lett írva. A változtatás csak a vezérlés újraindítása után lesz átvéve. **Error correction** Vezérlés újraindítása
230-0467	**Error message** A KinematicsComp opció nincs engedélyezve **Cause of error** Kinematikus kompenzáció lett definiálva, a KinematicsComp opció azonban nincs engedélyezve. A kinematikus kompenzáció nem működik. **Error correction** - Javítsa ki a konfigurációt ill. engedélyezze a szoftver-opciót.

Hibaszám	Leírás
230-0468	**Error message** A(z) %2 max. komp. érték elérve a(z) %1 CfgKinSimpleTrans-ban **Cause of error** A kinematikus hőmérséklet-kompenzáció értéke a transzformációban átlépte a maximális megengedett értéket. A kompenzáció a maximális értéket veszi fel. A figyelmeztetés törlődik, amint az érték a maximális érték alá esik. **Error correction** - Ellenőrizze, majd szükség esetén javítsa ki a kompenzáció számítását - Ellenőrizze a bemenő PLC-változókat
230-0469	**Error message** A(z) %2 max. komp. érték elérve a(z) %1 tengely %3 komponensénél **Cause of error** A kinematikus kompenzáció értéke a tengelyen átlépte a maximális megengedett értéket. A kompenzáció a maximális értéket veszi fel. A figyelmeztetés törlődik, amint az érték a maximális érték alá esik. **Error correction** - Értesítse a gép gyártóját Ellenőrizze, majd szükség esetén javítsa ki a kompenzáció számítását - Ellenőrizze és adott esetben javítsa a PLC-változókat és táblázatokat
230-046A	**Error message** Több mint %2 gyors PLC bemenet lett definiálva **Cause of error** Az IOC-fájlban a megengedettnél több gyors PLC-bemenet van definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-046B	**Error message** Gyors PLC bemenet nem engedélyezett busz rendszeren **Cause of error** - In the IOC file, a fast PLC input was defined on an illegal bus system. - Fast PLC inputs can be defined only on an HSCI-PL or the internal PL. The affected PLC input is shown in the additional information. **Error correction** - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-046C	**Error message** Többszörösen definiált gyors PLC bemenetek **Cause of error** Fast PLC inputs are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority. **Error correction** - Check the IO configuration - Delete the CfgPlcFastInput configuration parameter (parameter number 103700) from the configuration data, if required - Inform your service agency
230-046D	**Error message** Tengelycsoport engedélyezés bemenete tévesen lett paraméterezve **Cause of error** A tengelycsoport jóváhagyásának PLC-bemenete az IO-konfigurációban (IOC-fájl) nem, vagy hibásan lett definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-046E	**Error message** Több bemenet lett definiálva a %2 tengelycsoport engedélyezéshez **Cause of error** - Tengelycsoportonként csak egy PLC-bemenet lehet a tengelycsoport jóváhagyásához definiálva. - Az IOC-fájlban egy tengelycsoporthoz több PLC-bemenet lett a tengelycsoport jóváhagyásához definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-046F	**Error message** Bemenet a %2 tengelycsoport eng.hez nem eng. busz rendszeren **Cause of error** A tengelycsoport jóváhagyásának bemenete az IO-konfigurációban (IOC-fájl) nem engedélyezett busz-rendszerre lett definiálva. A bemenetet csak egy HSCI-PL-re lehet definiálni. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0470	**Error message** Az orsó gyors bemenete tévesen lett paraméterezve **Cause of error** Az orsó gyors bemenete az IO-konfigurációban (IOC-fájl) nem, vagy hibásan lett definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0471	**Error message** Több gyors bemenet van a %2 orsóhoz definiálva **Cause of error** Egy orsóhoz az IO-konfigurációban (IOC-fájl) több, mint egy gyors bemenet lett definiálva. Maximum egy bemenet engedélyezett. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0472	**Error message** A %2 orsó gyors bemenete nem engedélyezett buszrendszeren **Cause of error** Az orsó gyors bemenete nem engedélyezett busz-rendszerre lett definiálva. A bemenetet csak egy HSCI-PL-re vagy belső PL-re lehet definiálni. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0473	**Error message** A gyors bemenet nem aktiválható **Cause of error** Egy gyors bemenet nem aktiválható, mert az IO konfiguráció nem egyezik meg a tényleges hardver felépítéssel. Az érintett bemenet a kiegészítő információkban megtalálható. - A vezérlő szimulációs módban üzemel. - Az IOC fájl nem illik a hardver felépítéshez. - Az opciók a konfigurációban nincsenek helyesen beállítva. **Error correction** Ellenőrizze a hardver felépítését - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Ellenőrizze az opciókat
230-0474	**Error message** Többszörösen definiált tengelycsoport engedélyezési bemenetek **Cause of error** Inputs for axis-group release are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority. **Error correction** - Check the IO configuration - Delete the configuration parameter driveOffGroupInput (parameter number 100106) if necessary - Inform your service agency
230-0475	**Error message** A %2 orsó gyors bemenete többszörösen van definiálva **Cause of error** Mind az IOC-fájlban, mind a konfigurációs adatokban (gépi paraméter) vannak gyors bemenetek az orsóhoz definiálva. Ügyeljen arra, hogy a konfigurációs adatokban található bejegyzésnek (gépi paraméter) előnye van. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Ellenőrizze és adott esetben törölje a bejegyzést a CfgSpindle/MP_fastInput konfigurációs dátumban (gépi paraméter száma: 401502) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0479	**Error message** TRC: az azonosítás kijavítása megtörtént; tengely %1; fájl %2 **Cause of error** A kompenzációs fájl hozzá lett a TRC-hez állítva. Az értékeket a rendszer átadta a CC szabályozó egységre és aktiválta azokat. **Error correction** - Figyelje a további üzeneteket.
230-047A	**Error message** A %2 (%3) orsóhoz nem tartozik gyors bemenet **Cause of error** Nem lett a referenciafelvételhez vagy a megálláshoz gyors bemenet definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt (IOC-fájl)
230-047B	**Error message** Túl nagy helyzethiba lett programozva. Korlátozás %1 mm-re. **Cause of error** - The configured position error is too large for KinematicsComp. - The configured value is limited. **Error correction** - Correct the corresponding value(s) in the kinematic configuration (machine parameters locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC). - Inform your service agency
230-047E	**Error message** Tengely %2: dupla referencia név aktív **Cause of error** Aktivált dupla referenciafelvétel során egy tapintóciklus lett elindítva, de a hosszmérő berendezés referenciajele még nem lett elérve. **Error correction** - Haladjon el a referencia jel felett - Ellenőrizze a beírást az MP_doubleRef dupla referenciafelvétel paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-047F	**Error message** A (%2) tengely pillanatnyi pozícióját nem lehet átvenni **Cause of error** - A gépgyártó konfigurációja nem engedi meg az aktuális EnDat pozíció átvételét **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0480	**Error message** A(z) %2 max. kompenzációs érték elérve a(z) %1 tengelynél **Cause of error** A kinematikus kompenzáció értéke a tengelyen átlépte a maximális megengedett értéket. A kompenzáció a maximális értéket veszi fel. A figyelmeztetés eltűnik, amint az érték a maximális érték alá csökken. A kinematikai kompenzációba beleszámítanak a kinematikai hőmérséklet-kompenzáció és a KinematicsComp (szoftver opció) használatával számolt kompenzációk is. **Error correction** - Ellenőrizze a kompenzációs értékeket, és ha szükséges, módosítsa - Ellenőrizze a kompenzációkba beleszámító PLC változókat és táblázatokat, és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0481	**Error message** Kézikerék %3: nem a megfelelő kézikerék csatlakozik **Cause of error** - Az elektonikus kézikerék nincs csatlakoztatva. - A System/CfgHandwheel/type gépi paraméterben téves kézikerék lett konfigurálva. **Error correction** - Csatlakoztassa a kézikereket kábeladapteren keresztül. - Ellenőrizze a System/CfgHandwheel/type gépi paramétert.
230-0482	**Error message** Kézikerék %3: elszennyeződött vagy megsérült **Cause of error** A kézikerék jelátviteli hibát észlelt: - A forgóadó a kézikerékben elszennyeződött - A kézikerék elromlott **Error correction** - Ellenőrizze a vész-állj és a jóváhagyó gombok működését - Ha szükséges, cserélje ki a kézikereket

Hibaszám	Leírás
230-0483	**Error message** Kézikerék %3: átviteli zavar **Cause of error** - A System/CfgHandwheel/type gépi paraméterben téves kézikerék lett konfigurálva. - A vezérlő és a kézikerék közötti adatátvitelt valami zavarja. **Error correction** - Ellenőrizze a System/CfgHandwheel/type gépi paramétert. - Kábel nélküli kézikerék esetében: csökkentse a vevő egység távolságát - Kapcsolja ki a lehetséges zavarforrásokat - Ellenőrizze a csatlakozó kábelt
230-0484	**Error message** Kézikerék %3: átviteli hiba **Cause of error** Az átvivő kábel meghibásodott, vagy nem megfelelő. **Error correction** Ellenőrizze, hogy az átvivő kábel nem sérült-e meg.
230-0485	**Error message** Kézikerék %3: hibás paraméter **Cause of error** A csatlakoztatott kézikerékre vonatkozó inicializáló értékek nem érvényesek. **Error correction** Ellenőrizze a System/CfgHandwheel/initValues konfigurációs adatot.
230-0486	**Error message** Kézikerék %3: időtúllépés **Cause of error** A kézikerékkel való kommunikáció közben időtúllépés történt. **Error correction** - Ellenőrizze a kézikerék Access Point-ját - Ellenőrizze a rádiófrekvencia beállításokat
230-0487	**Error message** Kézikerék %3: kapcsolat nem lehetséges **Cause of error** Nem lehetett kapcsolatot létesíteni a kézikerékkel. Lehet, hogy a kézikerék nincs az Access Point-ban (töltő-tartóban). **Error correction** Tegye a kézikereket az Access Point-ba (töltő-tartóba).

Hibaszám	Leírás
230-0488	**Error message** Kézikerekek és csatlakozók nincsenek egymáshoz rendelve **Cause of error** - Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned - The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel **Error correction** - Reduce the number of configured handwheels to one handwheel - Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList) - Inform your service agency
230-0489	**Error message** Csak egy HR 550FS rádiós kézikerék lehetséges **Cause of error** - More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured **Error correction** - Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel->type) or remove the assignment (CfgHandwheelList) - Inform your service agency
230-048C	**Error message** Hiba a CC SampleRate nyugtázásakor **Cause of error** The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters **Error correction** - Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate - Inform your service agency
230-048D	**Error message** Kézikerék szuperpozíció nem lesz figyelembe véve **Cause of error** Az M140 és a mérési mozgások közben nem változtatható meg a kézikerék felülvezérlés. **Error correction** Ha sem az M140, sem a mérési mozgások nem aktívak, akkor módosítható ismét a kézikerék felülvezérlés.

Hibaszám	Leírás
230-048E	**Error message** Belső szoftverhiba a mondatonkénti üzemmódban **Cause of error** Olyan belső hiba lépett fel, ami a mondatonkénti megmunkáláskor zavarhatja a mondatok megjelenítését. **Error correction** - Törölje a hibát és dolgozzon tovább. Mondatonkénti üzemmódban igen ritkán előfordulhat, hogy a megjelenített mondat nem az éppen futó megmunkálási lépést mutatja. Az elmozdulások azonban ennek ellenére egyenként lesznek végrehajtva. - Ha a hiba ismételten előfordulna, hozzon létre egy szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-048F	**Error message** Kézikerék %3: kommunikációs hiba **Cause of error** - Belső kommunikációs hiba a kézikerékkel **Error correction** - Mentse el a szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0490	**Error message** A(z) %2 tengely PLC mozgatása megszakadt **Cause of error** - A kézi iránygombokkal vagy a PLC programból indított tengelymozgatást újrakonfigurálás vagy egy rendszerciklus leállította. **Error correction** - Ha szükséges, indítsa újra a tengelymozgást.
230-0491	**Error message** Menetből kihúzás vége **Cause of error** A menetből történő kihúzás befejeződött. **Error correction** - NC program folytatása szükséges: hagyja jóvá az üzenetet és folytassa az NC programot az NC-Start segítségével. - Az NC programot nem szükséges folytatni: hagyja jóvá az üzenetet és szakítsa meg az NC programot az BELSŐ LEÁLLÍTÁS-sal.
230-0492	**Error message** Az NC szoftver nem illik az UVR firmware-hez **Cause of error** NC szoftver és UVR firmware hibás kombinációja. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-0493	**Error message** MC / UVR watchdog különböző **Cause of error** Die Watchdogs auf Hauptrechner MC und Versorgungseinheit UVR haben unterschiedliche Werte. **Error correction** Hozzon létre szervíz-fájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0494	**Error message** Az UVR% 2 üzenete **Cause of error** The UVR supply unit reports an error **Error correction** Inform your service agency
230-0495	**Error message** A(z) %1 tengely tengelyindexe hibás **Cause of error** - CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex gépi paraméter érvénytelen értéket tartalmaz. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa az MP_ccAxisIndex-t: érvényes értékek a 0 .. N-1, ahol N a vonatkozó szabályozóegységen lévő szabályozókörök számát adja meg. Példa: A CC xx06 vonatkozásában a 0 - 5 értékek érvényesek. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0496	**Error message** A fordulatszám jeladó (%1) bemenete nem érvényes **Cause of error** A tengely fordulatszámmérő-jeladó bemenetének konfigurációja hibás **Error correction** Ellenőrizze a tengely konfigurációját: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput

Hibaszám	Leírás
230-0497	**Error message** Hibás inverter vagy motor csatlakozás (%1, Inv. %2, Motor %3) **Cause of error** - Nem adott a konfigurált csatlakozás a szabályozóegységen lévő átalakítóhoz (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - vagy nem kapcsolódik átalakító a konfigurált csatlakozáshoz (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - vagy az átalakítón lévő motorhoz nem létezik konfigurált csatlakozás (CfgAxisHardware/MP_motorConnector). **Error correction** Ellenőrizze alábbi gépi paramétereket: - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector
230-0498	**Error message** Mozgás közbeni hibás szinkronizálás **Cause of error** Egy rendszerhiba nem megfelelő szinkronizációt okozott **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-0499	**Error message** CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) hiányzik az interp. PLC mozgáshoz **Cause of error** - A CfgLaAxis/MP_axManualJerk gépi paraméternek konfigurálva kell lennie az interpolált PLC mozgásokra. **Error correction** - Ellenőrizze a interpolált mozgást végzendő PLC tengelyek konfigurációját a CfgLaAxis/MP_axManualJerk gépi paraméterben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-049A	**Error message** Orsófordulatszám? **Cause of error** Az NC program szimulációja nem lehetséges, mivel hiányzik az orsófordulatszám a fordulatonkénti előtoláshoz. A szimuláció kizárólag FMAX szimulációs sebességgel lehetséges. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot, és ha szükséges, módosítsa - Módosítsa az FMAX szimulációs sebességet

Hibaszám	Leírás
230-049C	**Error message** Időtúllépés az UVR parancsvégrehajtásakor %2 **Cause of error** Az egyik UVR kiadott egy parancsot, amit nem nyugtázott **Error correction** Lehetséges okok: - A HSCI kapcsolat megszakadt (lásd a további hibaüzeneteket) - UVR meghibásodott
230-049D	**Error message** A paraméter változtatásához le kell kapcsolni a hajtást **Cause of error** Az iránybit paramétereinek megváltoztatása előtt a hajtást ki kell kapcsolni. **Error correction**
230-049E	**Error message** Valósidejű csatoló funkció (RTC) kézikerékkel együtt aktív **Cause of error** - A valós idejű csatoló funkció (RTC) kikapcsolása a kézikerék aktiválásának idejére vagy - A kézikerék aktiválása a valós idejű csatoló funkció aktiválásánaknak idejére. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot, és ha szükséges, módosítsa - Aktiválja a kézikereket egy későbbi időpontban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04A0	**Error message** A (z) %2 tengely %1 fékjének tesztje sikertelen **Cause of error** - Figyelje a további üzeneteket **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04A2	**Error message** A(z) %1 tapintót nem támogatja az adóvevő egység **Cause of error** Az adóvevő egység nem támogatja ezt a tapintórendszert. **Error correction** Válasszon másik tapintót Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-04A3	**Error message** A tapintó ütközése **Cause of error** A tapintórendszer ütközésvédelme kioldott. **Error correction** Kézi üzemmódban távolodjon el az ütközési ponttól.
230-04A4	**Error message** A kézikerék konfigurációja a(z) %2 tengelyen hibás **Cause of error** Olyan csatlakozások lettek konfigurálva, amik ezen a CC-n nem találhatóak. **Error correction** Ellenőrizze a tengely konfigurációját: - CfgAxisHandwheel->hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel->input
230-04A5	**Error message** Kézikerék %3: kézikerék nem támogatott **Cause of error** - Az elektronikus kézikereket az NC jelenlegi szoftververziója nem támogatja **Error correction** - Ellenőrizze a szoftververziót - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Szükség esetén használja a kézikerék régebbi modelljét - Szükség esetén telepítse az NC szoftver azon szervizcsomagját, amely az aktuális kézikerékmodellt támogatja
230-04A6	**Error message** Több rádiós kézikerék van azonos csatornán **Cause of error** Előfordulhat, hogy a közvetlen környezetben több távirányítású kézikerék is működik ugyanazon rádiócsatornán. **Error correction** - Ellenőrizze a távirányítású kézikerék beállított rádiócsatornáit - Ellenőrizze a frekvenciaspektrumot a konfigurációs párbeszédablakban - Adott esetben váltson rádiócsatornát

Hibaszám	Leírás
230-04A7	**Error message** Más rádiós eszközök zavarják a rádiós kézikerék működését **Cause of error** Más eszközök zavarják a távirányítású kézikerék működését. **Error correction** - Ellenőrizze a frekvenciaspektrumot a konfigurációs párbeszédablakban - Adott esetben váltson rádiócsatornát
230-04A8	**Error message** %2 tengelyt nem lehetett aktiválni vagy deaktiválni **Cause of error** A mozgástartomány átkapcsolásakor először le kell kapcsolni az inaktiválandó tengelyek pozíció-, fordulatszám- és áramszabályzását. **Error correction** - Ellenőrizze, és szükség esetén módosítsa a PLC programot. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-04A9	**Error message** Lekapcsoló csoportot nem szabad bekapcsolni, %2 paraméterkészlet **Cause of error** A CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup paramétert az FS funkcionális biztonsággal rendelkező vezérlőknél a HEIDENHAIN nem állíthatja be. **Error correction** - Ellenőrizze a paramétereket. - Ezt a funkciót a gép gyártójának az SPLC programmal kell megvalósítania. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-04AA	**Error message** Lekapcsoló csoportot be kell kapcsolni, %2 paraméterkészlet **Cause of error** A CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup paramétert az FS funkcionális biztonsággal nem rendelkező vezérlőknél a HEIDENHAIN-nek kell beállítania. Vegye figyelembe a vezérlő Műszaki Kézikönyvének a paraméter funkciójára és keretfeltételeire vonatkozó útmutatásait. **Error correction** - Ellenőrizze a paramétereket. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-04AB	**Error message** A %3 paraméterkészlet %2 paramétere nincs bekapcsolva **Cause of error** A paramétert ehhez a paraméterkészlethez kell beállítani. **Error correction** - Ellenőrizze a paramétereket. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-04AC	**Error message** Tengelycsoport engedélyező bemenetek nem lesznek figyelembe véve **Cause of error** A tengelycsoport engedélyezésekhez bemenetek lettek definiálva a CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs beállításával. Ezek ennél a gépnél figyelmen kívül lesznek hagyva. A STO, SBC és SS1 biztonsági funkciók kizárólag a PAE-H lekapcsoló modulon keresztül használhatók. **Error correction** - Törölje a CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs beállítását. - Tegye a biztonsági funkciókat egy PAE modul termináljaira és konfigurálja azokat a gép kockázatanalízisének megfelelően. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-04AD	**Error message** PL bemenetek nem használhatók tengelycsoport engedélyezésre **Cause of error** A tengelycsoport engedélyezésekhez PL bemenetek lettek definiálva az IOCP fájlban. Ezek ennél a gépnél figyelmen kívül lesznek hagyva. A STO, SBC és SS1 biztonsági funkciók kizárólag a PAE-H lekapcsoló modulon keresztül használhatók. **Error correction** - Törölje a tengelycsoport engedélyezés gépi funkciót az összes PL bemeneti terminálon. - Tegye a biztonsági funkciókat egy PAE modul termináljaira és konfigurálja azokat a gép kockázatanalízisének megfelelően. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
230-04AE	**Error message** A PAE modul nincs konfigurálva az IOCP fájlban **Cause of error** Az IOCP fájlban nem találhatók gépi funkciók a tengelycsoport engedélyezésekhez. A STO, SBC és SS1 biztonsági funkciókat a PAE-H lekapcsoló modulon keresztül kell konfigurálni. A PAE modul valószínűleg nincs konfigurálva. **Error correction** - Konfigurálja helyesen a PAE modult az IOCP fájlban. - Tegye a biztonsági funkciókat egy PAE modul termináljaira és konfigurálja azokat a gép kockázatanalízisének megfelelően. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-04AF	**Error message** Tengelycsoport engedélyezés gépi funkció PL modulra konfigurálva **Cause of error** Az IOCP fájl legalább egy termináljára a tengelycsoport engedélyezés gépi funkciója lett definiálva, pedig a modul nem PAE modul. A STO, SBC és SS1 biztonsági funkciók kizárólag a PAE-H lekapcsoló modulon keresztül használhatók. **Error correction** - Tegye a biztonsági funkciókat egy PAE modul termináljaira és konfigurálja azokat a gép kockázatanalízisének megfelelően. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-04B0	**Error message** Érvénytelen PWM frekvencia lett konfigurálva a(z) %2 tengelyre **Cause of error** Téves vagy érvénytelen PWM frekvencia lett konfigurálva. A CC 61xx ill. UEC 1xx esetében 10 kHz-ig terjedő frekvenciák lehetségesek. Gen3 eszközökhöz az UM hajtástól függően vagy csak max. 10 kHz-ig terjedő frekvenciák, vagy csak egyes kijelölt frekvenciák lehetségesek. **Error correction** Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa a CfgPowerStage->ampPwmFreq alatti konfigurációt.

Hibaszám	Leírás
230-04B3	**Error message** Több biztonságos tengely van aktiválva, mint amit a SIK megenged **Cause of error** A SIK-ben a tengelyopciók határozzák meg, hogy hány biztonságos tengely lehet egyszerre aktív. Ön több biztonságos tengelyt aktivált a gépkonfigurációban, mint amennyit a tengelyopciók a SIK-ben engedélyeznek. **Error correction** - Ellenőrizze a gépkonfigurációt, és ha szükséges, módosítsa - Ha több biztonságos tengelyre van szüksége: külön kérésre kaphat a HEIDENHAIN-től egy kulcsszámot a további tengelyek engedélyezéséhez.
230-04B4	**Error message** SMC: hiányzó visszajelzés **Cause of error** SMC run-time error: - The safety-oriented software did not respond within the expected time period. - Generally high system load **Error correction** Check the system load
230-04B7	**Error message** A %2 tengely konfigurációja hibás **Cause of error** A tengely konfigurációja hibás. **Error correction** A következő gépi paraméterekben ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a tengely konfigurációját: - CfgSupplyModule/MP_name - CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage - CfgPowerStage/MP_supplyModule - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04B9	**Error message** A jel felvétele nem lehetséges **Cause of error** Hiányzik a PLC jelek ábrázolásához szükséges hozzáférési jogosultság. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
230-04BA	**Error message** UVR%2 paraméterváltoztatása újraindítást igényel. Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlőt. **Cause of error** Az UVR a megváltoztatott paramétereket csak újraindítás után tudja használni. **Error correction** Indítsa újra a vezérlőt
230-04BC	**Error message** Figyelmeztetés a %1 teng. motor EnDat ford.sz.mérőjétől ID: %2 SN: %3 **Cause of error** - A mérőrendszer a belső működési határa alá esett. **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer beépítését, és szükség esetén módosítsa azt - Ha lehet, tisztítsa meg a mérőrendszert - Ellenőrizze, hogy a mérőrendszer specifikált adatai között van-e olyan, pl. tápfeszültség vagy környezeti hőmérséklet, amit nem tartottak be. Gondoskodjon arról, hogy a mérőrendszer a specifikált értékeken belül legyen működtetve. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04BD	**Error message** Előzetes figyelmeztetés az EnDat poz.mérőre a %1 tengelyen ID: %2 SN: %3 **Cause of error** - A mérőrendszer elérte a belső működési határát. Bár a mérőrendszer továbbra is működtethető, de mégis ajánlatos azt ellenőriztetni. **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer beépítését, és szükség esetén módosítsa azt - Ha lehet, tisztítsa meg a mérőrendszert - Ellenőrizze, hogy a mérőrendszer specifikált adatai között van-e olyan, pl. tápfeszültség vagy környezeti hőmérséklet, amit nem tartottak be. Gondoskodjon arról, hogy a mérőrendszer a specifikált értékeken belül legyen működtetve. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-04BE	**Error message** Figyelmeztetés az EnDat poz.mérőre a %1 tengelyen ID: %2 SN: %3 **Cause of error** - A mérőrendszer a belső működési határa alá esett. **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer beépítését, és szükség esetén módosítsa azt - Ha lehet, tisztítsa meg a mérőrendszert - Ellenőrizze, hogy a mérőrendszer specifikált adatai között van-e olyan, pl. tápfeszültség vagy környezeti hőmérséklet, amit nem tartottak be. Gondoskodjon arról, hogy a mérőrendszer a specifikált értékeken belül legyen működtetve. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04BF	**Error message** Fatális hiba a(z) %2 hajtásban **Cause of error** - Belső hiba a hajtásban **Error correction** - Figyeljen a további üzenetekre - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C0	**Error message** Vész-állj a(z) %2 hajtástól **Cause of error** - Belső hiba a hajtásban **Error correction** - Figyeljen a további üzenetekre - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C1	**Error message** NC stop a(z) %2 hajtástól **Cause of error** - Belső hiba a hajtásban **Error correction** - Figyeljen a további üzenetekre - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C2	**Error message** Fékkimeneteket az IOCP fájl nem tudja kiolvasni **Cause of error** Az IOCP fájl nincs konfigurálva vagy nem olvasható **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-04C3	**Error message** Fékkimenetek figyelmen kívül lesznek hagyva **Cause of error** Az IOCP fájlban "Kimenetek a fékvezérléshez" lettek konfigurálva. Ezek a jelen gépkonfigurációban nincsenek támogatva, ezért figyelmen kívül lesznek hagyva. **Error correction** - Távolítsa el a fékvezérléshez konfigurált kimeneteket az IOCP fájlból - Konfigurálja a kimeneteket a fékvezérléshez a CfgBrake/MP_connection paraméterrel - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C4	**Error message** Két fékkimenet ugyanarra a(z) %1 fékre utal **Cause of error** Az IOCP fájlban két "Kimenetek a fékvezérléshez" lett azonos utalással egy fékre (CfgBrake) konfigurálva. **Error correction** - Ellenőrizze a fékvezérlés konfigurációját az IOCP fájlban és módosítsa azt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C5	**Error message** A %2 fék vezérlése a %3 tengelyen hibásan konfigurálva **Cause of error** A fékvezérlés konfigurált kimenete az IOCP fájlban másik hardver terminálra utal, mint amit a tengely most használ. **Error correction** - Konfigurálja a fékvezérlés kimenetét az IOCP fájlban a megfelelő terminálra - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C6	**Error message** %2 fék: MP_connection paramétert nem szabad konfigurálni **Cause of error** The machine parameter CfgBrake/connection is not supported by the present machine configuration. **Error correction** Use IOconfig to configure "Output for controlling the brake" through the IOCP file

Hibaszám	Leírás
230-04C7	**Error message** A %2 fék csatlakozása nincs konfigurálva **Cause of error** Az IOCP fájlból hiányzik a fékvezérléshez szükséges kimenet. **Error correction** - Konfigurálja az IOCP fájlban ennek a féknek a fékvezérlés kimenetét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C8	**Error message** A %2 fék fékcsatlakozása nincs konfigurálva **Cause of error** A fékcsatlakozás konfigurációja hiányzik a CfgBrake/MP_connection paraméterből **Error correction** - Konfigurálja a CfgBrake/MP_connection gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04C9	**Error message** A biztonsági vonatkozású %1 paraméter átvételi tesztje szükséges **Cause of error** - A hardver felépítése jelentősen megváltozott, pl. különféle hajtás típus - Megváltozott a biztonság szempontjából releváns paraméterek konfigurációja - A mentett konfigurációt hardverhiba változtatta meg **Error correction** - Ellenőrizze a hajtás biztonsággal kapcsolatos konfigurációját (paraméterkészlet) - Ha szükséges, a megfelelő konfigurációt megfelelő személyek végezzék el - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04CA	**Error message** A(z) %2 fék fékcsatlakozása hibásan konfigurálva **Cause of error** A CfgBrake/MP_connection fékcsatlakozás paraméter hibás értékkel lett konfigurálva **Error correction** - Ellenőrizze a beírást a CfgBrake/MP_connection gépi paraméterben és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-04CB	**Error message** A tengelyeket mozgás közben átkapcsolták **Cause of error** - Aktív mozgás alatti vészkikapcsolás következménye - Egy tengely rögzített üzeme aktív mozgás során átkapcsolva - Tengely aktív mozgás során kikapcsolva **Error correction** - PLC-hibára utaló gyanú esetén: Tájékoztassa a gép gyártóját
230-04CC	**Error message** Kézikerék inaktiválása a(z) %3 tengelyre **Cause of error** A vezérlő a tengely automatikus rögzítésére vár. Az aktivált kézikerék akadályozza ezt a rögzítést. **Error correction** Inaktiválja a kézikereket erre a tengelyre.
230-04CD	**Error message** Hiba a %1 motor konvertálásakor **Cause of error** Converting the motor data from the old table 'PLC:\table \motor_oem.mot' to the table MOTOR_OEM failed. **Error correction** - Inform your service agency
230-04CE	**Error message** Communication with CC controller unit faulty **Cause of error** An error occurred during the internal communication with the CC controller unit. Internal information: error in acknowledging the SampleRate. The requested "blockSize" is not available. **Error correction**
230-04CF	**Error message** Egy kliens már bejelentkezett ezzel az azonosítóval **Cause of error** The data interface to the configuration server is occupied. **Error correction** Inform your service agency.

Hibaszám	Leírás
230-04D0	**Error message** A konfigurációs szerver nem üzemkész **Cause of error** No readiness for communication through the data interface with the configuration server. **Error correction** Inform your service agency.
230-04D1	**Error message** A kért paraméter nem áll rendelkezésre **Cause of error** A parameter that is not available was entered. **Error correction** - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency
230-04D2	**Error message** Faulty axis configuration (%2) **Cause of error** Axes that are not configured on the same CC controller unit are to be operated as torque-master-slaves. **Error correction** Check and correct the configuration
230-04D3	**Error message** Szoftver végállás kapcsolók figyelése hibás **Cause of error** Monitoring of the software limit switch was probably deactivated by the machine manufacturer via a macro. This is currently no longer permitted. **Error correction** - Contact the machine manufacturer - Information for machine manufacturers: check handling of the software limit switch in the OEM macro and correct as needed
230-04D4	**Error message** vész-állj **Cause of error** - Belső hiba a szabályzóegységben **Error correction** - Figyeljen a további üzenetekre - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
230-04D5	**Error message** NC-Stop CC, %2 **Cause of error** - Belső hiba a szabályzóegységben **Error correction** - Figyeljen a további üzenetekre - Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04D6	**Error message** CC hőmérséklete magas **Cause of error** Temperature sensor detects an excessively high or low temperature within the housing of the controller unit. - Insufficient heat dissipation for the controller unit - Contaminated filter pads - Defective climate control unit in the electrical cabinet - Defective fan - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components **Error correction** - Clean the filter pads - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Replace the fan - Inform your service agency
230-04D7	**Error message** Hiba az UVR Samplerate nyugtázásakor **Cause of error** The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate **Error correction** If the error recurs, inform your service agency.
230-04D8	**Error message** Hiba az UVR Samplerate nyugtázásakor **Cause of error** The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
230-04DD	**Error message** A bemenet az SBC.GLOBAL részére hibásan konfigurálva **Cause of error** 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. - No PAE module was configured. - A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured. - More than one PAE module was configured. - SBC.GLOBAL was configured on the wrong module. **Error correction** - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04DE	**Error message** A bemenetet nem szabad konfigurálni az SBC.GLOBAL részére **Cause of error** Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety. **Error correction** - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04E0	**Error message** Végálláskapcsoló/védőzóna hibásan programozva a %2 tengelyre **Cause of error** Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software. **Error correction** - Remove protection zone for modulo axis - Do not configure the axis as a modulo axis
230-04E2	**Error message** A tengely (%2) startpozíciója nem megengedett mondatra kereséskor **Cause of error** The starting position of the axis is outside of the permissible range. **Error correction** - Check the configuration of the software limit switches - Check the starting points of the axes in the NC program

Hibaszám	Leírás
230-04E3	**Error message** No complete circle was recorded **Cause of error** During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded. **Error correction** - Check whether the configured feed rate was achieved - Check the configured trigger speed
230-04E5	**Error message** Hibás UVR/UEC konfiguráció: %2, érvénytelen index: %3 **Cause of error** No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex. **Error correction** Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex
230-04E6	**Error message** Hibás UVR/UEC konfiguráció: dupla konfigurálás: %1 - %2 **Cause of error** The parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed. **Error correction** Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex
230-04E7	**Error message** A CLP szűrő átkapcsolása közben a tengelymozgás nem megengedett **Cause of error** No axis may move while the CLP filter is being switched on or off. The movement may also result from superimpositioning (e.g., swing-frame grinding). Possible causes of the filter switching: - Switch-on or -off of TCPM (also M128 / M129) - Tilting the working plane **Error correction** Edit the NC program.

Hibaszám	Leírás
230-04E8	**Error message** Alapsebesség túl kicsi **Cause of error** There were changes to the algebraic sign over the course of the actual velocity. This reduces the quality of the determined characteristic values. **Error correction** - Increase the underlying velocity - The excitation amplitude might need to be reduced
230-04E9	**Error message** A munkamemória (RAM) túl kicsi a mérési adatok kiértékeléséhez **Cause of error** Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle. **Error correction** - Close any unnecessary applications - Restart the control
230-04EA	**Error message** Gépállapot mérése: hiba a memóriakezelésben **Cause of error** Cannot delete an internal system file for temporary processing. **Error correction** Inform your service agency
230-04EC	**Error message** Tengelycsoport engedélyezése aktív mozgás miatt visszavonva **Cause of error** Axis-group enabling was disabled for safety reasons. **Error correction** If no reason can be identified, inform your machine tool builder

Hibaszám	Leírás
230-04ED	**Error message** Áramszabályzó paraméter nem megfelelő %2 **Cause of error** - Az áramszabályzó paraméterezése (CfgCurrentControl) nem megfelelő A vegyes paraméterezés nem megengedett: Kérjük, hogy vagy csak az (iCtrlPropGain és iCtrlIntGain)-t vagy csak az (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ és iCtrlIntGainQ)-t használja **Error correction** - Módosítsa az áramszabályzó paraméterezését (iCtrlPropGain = 0 és iCtrlIntGain = 0)-t vagy (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 és iCtrlIntGainQ = 0)-t állítson be
230-04EE	**Error message** Áramszabályzó paraméter nem megfelelő %2 **Cause of error** - Az áramszabályzó paraméterezése (CfgCurrentControl) nem helyes iCtrlPropGain = 0, bár iCtrlIntGain > 0 **Error correction** - Módosítsa az áramszabályzó paraméterezését: iCtrlPropGain > 0 vagy iCtrlIntGain = 0 értéket állítson be
230-04EF	**Error message** Áramszabályzó paraméter nem megfelelő %2 **Cause of error** - Az áramszabályzó paraméterezése (CfgCurrentControl) nem helyes iCtrlPropGainD = 0, bár iCtrlIntGainD > 0 **Error correction** - Módosítsa az áramszabályzó paraméterezését: iCtrlPropGainD > 0 vagy iCtrlIntGainD = 0 értéket állítson be
230-04F0	**Error message** Áramszabályzó paraméter nem megfelelő %2 **Cause of error** - Az áramszabályzó paraméterezése (CfgCurrentControl) nem helyes iCtrlPropGainQ = 0, bár iCtrlIntGainQ > 0 **Error correction** - Módosítsa az áramszabályzó paraméterezését: iCtrlPropGainQ > 0 vagy iCtrlIntGainQ = 0 értéket állítson be

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

Hibaszám	Leírás
230-04F6	**Error message** A megfigyelési feladat figyelmeztetést eredményez **Cause of error** Az elvégzendő művelet figyelmeztetést idéz elő a felügyeleti funkcióban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
230-04F7	**Error message** Error while setting up Process Monitoring **Cause of error** Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04F8	**Error message** Faulty configuration of Multicast data **Cause of error** Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen. **Error correction** Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.
230-04F9	**Error message** Internal error in the Multicast data interface **Cause of error** Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen
230-04FA	**Error message** Realtime Container error in the Multicast data interface **Cause of error** Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten. **Error correction** Kundendienst benachrichtigen.

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

Hibaszám	Leírás
230-0501	**Error message** A felügyeleti feladatok konfigurációja hibás **Cause of error** A monitor konfigurálásakor hiba történt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
230-0502	**Error message** Software option for component monitoring is not enabled **Cause of error** Die Komponentenüberwachung kann nicht verwendet werden. Die notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet. **Error correction** - Software-Option für die Komponentenüberwachung im SIK freischalten - Kundendienst benachrichtigen
230-0503	**Error message** Process Monitoring software option is missing **Cause of error** The software option for process monitoring is not enabled. Process monitoring cannot be used. **Error correction** Inform your service agency
230-0504	**Error message** Cancel program after NC stop because of error %2 **Cause of error** Program execution was canceled after an NC stop. Reason: The CC controller triggered an error. **Error correction** Note the information on remedies while the CC error is displayed.
230-0505	**Error message** Frequency too high for eval. slot %s in envelope curve spectrum **Cause of error** The frequency to be evaluated is beyond the Nyquist frequency. **Error correction** - Select an adequate frequency below the Nyquist frequency

Hibaszám	Leírás
230-0506	**Error message** No monitoring due to an upstream error **Cause of error** Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated. **Error correction** Inform your service agency.
230-0507	**Error message** Hiba egy felügyeleti feladat grafikus megjelenítésekor **Cause of error** A komponens- és folyamatfelügyelet értékeinek grafikus megjelenítésével kapcsolatban belső hiba lépett fel. **Error correction** Ellenőrizze és ha szükséges, módosítsa a felügyeleti feladatok konfigurációját
230-0508	**Error message** Folyamatfelügyelet inaktiválva van **Cause of error** Az aktuális NC programban egy felügyeleti szakasz lett definiálva, pedig a folyamatfelügyelet inaktív. **Error correction** Aktiválja a folyamatfelügyeletet az aktuális NC programra vagy módosítsa az NC programot.
230-0509	**Error message** Folyamatfelügyelet a következő programindításig inaktiválva **Cause of error** A programfutás megszakadt. **Error correction** Indítsa el újra az NC program végrehajtását
230-050A	**Error message** Visszatérés a kontúrhoz (backtrack) menetfúráskor nem lehetséges **Cause of error** Ön megkísérelt egy menetfúró program megszakítása után ismét ráállni a kontúrra. Ez a jelenlegi paraméterbeállítással (backTrack gépi paraméter = TRUE) nem lehetséges. **Error correction** - Húzza vissza a szerszámot a menetből kézi módban és szakítsa meg a program végrehajtását - Ha szükséges, állítsa a backTrack gépi paramétert FALSE értékre

Hibaszám	Leírás
230-050B	**Error message** A(z) %2 tengely PLC mozgatása megszakadt **Cause of error** A PLC programból indított tengelymozgás meg lett szakítva, mert a kinematika a mozgás közben lett aktiválva (pl. üzemmód-átkapcsolás miatt). **Error correction** Ha szükséges, indítsa újra a tengelymozgást.
230-050D	**Error message** Végálláskapcsoló %1 %2 (referenciafelvétel nélküli tengely) **Cause of error** Szoftver-végálláskapcsoló felügyelet a referenciafelvétel nélküli tengelynél aktív. Az üzenet nyugtázása megengedi a szoftver-végálláskapcsoló túllépését. **Error correction**
230-050E	**Error message** A(z) %2 tengely tengelykonfigurációja elavult **Cause of error** A konfigurációban egy már nem használt bejegyzés található. **Error correction** Az elavult bejegyzést el kell távolítani a konfigurációból.
230-050F	**Error message** Az "FS Control Loop Qty." SIK opció aktiválása nem lehetséges **Cause of error** A 6-30-2 SIK opciót csak akkor lehet aktiválni, ha a 6-30-1 szintén aktiválva van. **Error correction** Engedélyezze a 6-30-1 SIK opciót.
231-4003	**Error message** 4003 VÉSZ-ÁLLJ aktív (VÉSZ-ÁLLJ teszt) **Cause of error** **Error correction**
231-4004	**Error message** 4004 VÉSZ-ÁLLJ inaktív (VÉSZ-ÁLLJ teszt) **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
231-4005	**Error message** 4005 Stack túlcsordulási figyelmeztetés **Cause of error** **Error correction**
231-4007	**Error message** 4007 Gate array nem ad megszakítást **Cause of error** **Error correction**
231-4008	**Error message** 4008 Host parancsra túl későn érkezett a válasz **Cause of error** **Error correction**
231-4009	**Error message** 4009 Téves megszakítás (AC hiba, vészleállítás) **Cause of error** **Error correction**
231-400B	**Error message** 400B Host felszólítva a szinkronizálásra **Cause of error** **Error correction**
231-4011	**Error message** 4011 %1 tengely: a mérést megszakította az NC stop **Cause of error** The cycle was interrupted by an NC Stop while measuring. The measurement was canceled and the data discarded. **Error correction** - Continue the cycle with NC Start - Repeat the measurement
231-4110	**Error message** 4110 %1 tengely mérőrendszere elszennyeződött %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4120	**Error message** 4120 %1 tengely mérőrendszerénél frekvencia túllépés %1) **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
231-4130	**Error message** 4130 %1 tengely mérőrendszerének Z1 sávja elszennyeződött %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4140	**Error message** 4140 Figyelmeztetés a tápegységben: %1 tengely hűtőhőmérséklete **Cause of error** **Error correction**
231-4150	**Error message** 4150 Figyelmeztetés a tápegységben: tengely: %1 **Cause of error** **Error correction**
231-4160	**Error message** 4160 Gate array állapot reg. = nincs elmentve (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4170	**Error message** 4170 Hőmérséklet-mérési hiba (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4200	**Error message** 4200 PLC: A hajtás üzemkész (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4210	**Error message** 4210 PLC: A hajtás nem üzemkész (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4220	**Error message** 4220 Nyugalmi állapot felismerés (V=0 az IQ_max esetén): (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
231-4230	**Error message** 4230 Nyugalmi állapot felismerésének vége (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4240	**Error message** 4240 Előzetes figyelmeztetés, I^2*t-felügyelet (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4250	**Error message** 4250 Előzetes figyelmeztetés vége, I^2*t-felügyelet (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4260	**Error message** 4260 Korlátozás az I^2*t-felügyelettel **Cause of error** **Error correction**
231-4270	**Error message** 4270 Korlátozás vége az I^2*t-felügyelettel (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4280	**Error message** 4280 Hiba a REF-lekérdezésnél (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4290	**Error message** 4290 Hajtás lekapcsolása (inaktív RDY-jel): (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4300	**Error message** 4300 Hajtás engedélyezése (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
231-4310	**Error message** 4310 Hajtás lezárva, pl. vészleállítás miatt (tengely: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-4400	**Error message** 4400 A lemaradás túl nagy (tengely: %1) **Cause of error** - Az egyik tengely lemaradási távolsága túllépi az egyik lemaradási hiba határt. - A beállított gyorsulás túl nagy. - A motor a „Hajtás BE” ellenére nem mozog. **Error correction** - A megmunkálási előtolást csökkenteni, a fordulatszámot növelni kell. - Az esetleges rezgések okait meg kell szüntetni. - Gyakori előfordulás esetén: értesítse az ügyfélszolgálatot. - Ellenőrizze a gyorsulást (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Ellenőrizze a lemaradási hiba határokat (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] ill. servoLagMax[1/2]) - A motoráram gyorsulás közben nem lehet korlátozva
231-4810	**Error message** 4810 CC (log): actual current value too high %1 **Cause of error** **Error correction**
231-5100	**Error message** 5100 Végtelenített hurok: Időfelügyelet (Érték: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-5200	**Error message** 5200 Korrigált szögeltérés az igazításnál (Érték: %1) **Cause of error** **Error correction**
231-5300	**Error message** 5300 Időtúllépés - Fordulatszám-megszakítás (Érték: %1) **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
231-5500	**Error message** 5500 Vészleállítási hiba **Cause of error** **Error correction**
231-6002	**Error message** 6002 "Maschine Ein" bemenet állapota = 1 a "hcSgMaschineEin" után **Cause of error** **Error correction**
231-6003	**Error message** 6003 "Maschine Ein" bemenet állapota = 0 a "hcSgMaschineEin" után **Cause of error** **Error correction**
231-6005	**Error message** 6005 STOP1-kioldás a T2-teszt közbeni hiba miatt **Cause of error** **Error correction**
231-6006	**Error message** 6006 Szerszámváltó: "SHS2" kimenet módosítása - tokmány nyit **Cause of error** **Error correction**
231-6016	**Error message** 6016 STOP2 kioldás: hibás tápfeszültség **Cause of error** **Error correction**
231-6017	**Error message** 6017 STOP2 kioldás: kilépés az érvényes hőfoktartományból **Cause of error** **Error correction**
231-6018	**Error message** 6018 Felszólítás impulzustörlés tesztre **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
231-6100	**Error message** 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 **Cause of error** **Error correction**
231-6140	**Error message** 6140 Negatív pozíciófelügyelet Stop 1-gyel **Cause of error** **Error correction**
231-6800	**Error message** 6800 CC (Dbg): test code **Cause of error** **Error correction**
231-6810	**Error message** 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches **Cause of error** **Error correction**
231-6820	**Error message** 6820 CC (log): autotest info **Cause of error** **Error correction**
231-6840	**Error message** 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test **Cause of error** **Error correction**
231-6850	**Error message** 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
231-8000	**Error message** 8000 CC%2 figyelmeztetés: Szab.kártya hőmérsékl. magas **Cause of error** - A szabályzó kártya hőmérséklete túllépte a figyelmeztetési küszöböt - A környezeti hőmérséklet túl magas **Error correction** - Ellenőrizze a kapcsolószekrény klimatizálását - Ellenőrizze a szellőző működését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8001	**Error message** 8001 CC%2 figyelmeztetés: Szab.kártya hőmérsékl. alacsony **Cause of error** - A szabályzó kártya hőmérséklete nem érte el a figyelmeztetési küszöböt - A környezeti hőmérséklet túl alacsony **Error correction** - Ellenőrizze a kapcsolószekrény klimatizálását - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8002	**Error message** 8002 CC%2 figyelmezt.: szellőző fordszám alacsony **Cause of error** - A CC szabályozóegységben a szellőzés fordulatszáma leesett a figyelmeztető küszöb alá **Error correction** - Ellenőrizze a szellőzést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8003	**Error message** 8003 CC%2 előfigyelmezt.: köztes áramkör árama túl nagy **Cause of error** - A tápegység közbenső áramkör árama túllépte a figyelmeztetési küszöböt **Error correction** - Csökkentse a belső kör teljesítményét:: - hangolja össze a tengelyek/orsók gyorsító-/fékező szakaszait - Ellenőrizze a gép motPbrMax és motPMax paraméterét - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8004	**Error message** 8004 CC tesztszoftver betöltve **Cause of error** - a szabályozásban érvényes CRC ellenőrző összeg nélküli nem engedélyezett CC tesztszoftver található. - a CC szoftver bináris fájljába nincs beírva érvényes CRC ellenőrző összeg - az MC szoftververzió nem támogatja a CRC ellenőrző összeg összehasonlítását **Error correction** - ez a szoftver a a használatbavétel vagy hibadiagnózis során eredő hiba nyugtázása után használható - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Olvassa ki a naplót - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8005	**Error message** 8005 Oscilloszkóp-jel nem támogatott **Cause of error** - At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422) - The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B **Error correction** - Please do not select the following signals: - P mech. - P elec. - DSP debug - DC-link P - CC DIAG - I actual - Actl. Id - U nominal - int. Diag. - Motor A - Motor B - Max. Iq
231-8010	**Error message** 8010 LSV2 átviteli hiba **Cause of error** - Hiba az LSV2-protokollal történt adatátvitel során **Error correction** - Nyugtázza a hibát a CE-gombbal, a hiba a vezérlési funkciókat nem befolyásolja. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8040	**Error message** 8040 UV 1xx: magas hűtőtesthőm. **Cause of error** - Az UV 1xx ellátóegység hűtőtesthőmérséklete túl magas - A hűtőtest hőmérsékletének további emelkedése lekapcsoláshoz vezet **Error correction** - Állítsa meg a gépet, hagyja hűlni - Csökkentett teljesítménnyel dolgozzon tovább (csökkentse az előtolást)
231-8041	**Error message** 8041 UV 1xx: Iz túl nagy **Cause of error** - Az UV 1xx ellátóegység köztes köri árama túl magas **Error correction** - Csökkentett teljesítménnyel dolgozzon tovább (csökkentse az előtolást)
231-8042	**Error message** 8042 CC%2 szabályzó kártya maximális hőmérséklete túllépve **Cause of error** - A szabályozó kártya (CC) hőmérséklete a megengedett maximális érték felett van. - A környezeti hőmérséklet túl magas **Error correction** - Ellenőrizze a kapcsolószekrény klimatizálását - Ellenőrizze a szellőző működését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8043	**Error message** 8043 CC%2 szabályzó kártya hőmérséklete a minimum alatt **Cause of error** - A szabályozó kártya (CC) hőmérséklete a megengedett minimális érték alatt van. - A környezeti hőmérséklet túl alacsony **Error correction** - Ellenőrizze a kapcsolószekrény klimatizálását - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8044	**Error message** 8044 CC%2 ventilátor fordulatszáma túl alacsony **Cause of error** - A CC szabályozóegységben a szellőzés fordulatszáma leesett az ellenőrző küszöb alá **Error correction** - Ellenőrizze a szellőzést - Cserélje ki a szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8060	**Error message** 8060 UV 1xx: nagy szivárgó áram **Cause of error** - Szigetelési probléma (pl. meghibásodott motor) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motort - ellenőrizze a vezetékelést
231-8061	**Error message** 8061 A tápegység üzemkészsége hiányzik **Cause of error** - A tápegység készenléti jele a szabályzás indítása után inaktív - A fővédelem leoldott - Hiba a PLC programban - Tápegység, áramátalakító meghibásodása **Error correction** - Kisérelje meg újra a bekapcsolást, ismételt előfordulás esetén: - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést (fővédelem) - Ellenőrizze a PLC-programot - Cserélje ki a tápegységet, áramátalakítót
231-8062	**Error message** 8062 Határérték: túl kis Uz **Cause of error** - A minimális köztes köri feszültség beállított határértékét a tápegység nem érte el. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - A tápfeszültség megszakadása a tápmodulnál - A tengelyek teljesítményfelvétele túl magas -> aktiválja az orsó teljesítménykorlátozását

Hibaszám	Leírás
231-8063	**Error message** 8063 CC%2 időtúlfutás S státusz teszt közben **Cause of error** - Az S-státusz-kiértékelés az MC általi aktiválása teszt után túl későn történik. - A maximális tesztlekapcsolási idő átlépve. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8064	**Error message** 8064 AC áramszünet **Cause of error** A működés során egy 'AC-Fail' lépett fel. A hálózati tápfeszültség rövid időre megszakadt. A lehetséges okok: - Áramszünet - A hálózati feszültség megszakadása - A hálózati tápfeszültség meghibásodott biztosítéka - A hálózati tápfeszültség nem megfelelő vezetékezése **Error correction** - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültség biztosítékait - Ellenőrizze a hálózati feszültség vezetékeit - Ellenőrizze a hálózati feszültség minőségét (lehetséges szakadások) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8065	**Error message** 8065 DC áramszünet **Cause of error** A működés során egy 'DC-Fail' lépett fel, a közbenső kör feszültsége nem éri el a meghatározott határértéket. **Error correction** - Ellenőrizze a közbenső kört - Ellenőrizze a közbenső kör védőreléjét szakadásra - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültséget - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültség biztosítékait - Ellenőrizze a hálózati feszültség vezetékeit - Ellenőrizze a hálózati feszültség minőségét (lehetséges szakadások) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8066	**Error message** 8066 CC%2 szabályozó kártya maximális hőmérséklete túllépve **Cause of error** - A szabályozó kártya (CC) hőmérséklete a megengedett maximális érték felett van. - A környezeti hőmérséklet túl magas **Error correction** - Ellenőrizze a kapcsolószekrény klimatizálását - Ellenőrizze a szellőző működését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8067	**Error message** 8067 CC%2 szabályzó kártya hőmérséklete a minimum alatt **Cause of error** - A szabályozó kártya (CC) hőmérséklete a megengedett minimális érték alatt van. - A környezeti hőmérséklet túl alacsony **Error correction** - Ellenőrizze a kapcsolószekrény klimatizálását - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8068	**Error message** 8068 CC%2 vent.fordszám túl alacsony **Cause of error** - A CC szabályozóegységben a szellőzés fordulatszáma leesett az ellenőrző küszöb alá **Error correction** - Ellenőrizze a szellőzést - Cserélje ki a szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8069	**Error message** 8069 IGBT-hiba tápmodul **Cause of error** - A tápmodul egy IGBT-hibával (túlterhelés) lekapcsolt. **Error correction** - Ellenőrizze a tengelyek és orsók teljesítményfelvételét - Cserélje ki a tápmodult - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-806A	**Error message** 806A Ismeretlen SPI-bővítőmodul **Cause of error** - Az SPI-bővítómodul (CC-hez vagy MC-hez) ismeretlen vagy ismeretlen azonosítót ad. - Az SPI-bővítőmodul meghibásodott **Error correction** - távolítsa el a meghibásodott SPI-bővítőmodult - cserélje ki a meghibásodott SPI-bővítőmodult - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-806B	**Error message** 806B Powerfail AC hajtásszabályz **Cause of error** An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted. Possible causes: - Power failure - Dropout in line power - Defective protection of the line power supply - Defective wiring of the line power supply **Error correction**
231-806C	**Error message** 806C DC áramszünet **Cause of error** A működés során egy 'DC-Fail' lépett fel, a közbenső kör feszültsége nem éri el a meghatározott határértéket. **Error correction** - Ellenőrizze a közbenső kört - Ellenőrizze a közbenső kör védőreléjét szakadásra - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültséget - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültség biztosítékait - Ellenőrizze a hálózati feszültség vezetékeit - Ellenőrizze a hálózati feszültség minőségét (lehetséges szakadások) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8080	**Error message** 8080 UV 1xx: Uz túl nagy **Cause of error** - Az ellátóegység közbensőköri feszültsége túl magas - hibás fékező ellenállás - hibás tápegység (betáp- /visszatápláló modul) - Szakadás a primer betáplálásban (biztosítékok, vezetékek, stb.) - Visszatáplálás nem lehetséges **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a konfigurációs dátumot (orsó lefékezése) - Ellenőrizze a fékező ellenállást - Cserélje ki a tápegységet - Ellenőrizze a primer betáplálás biztosítékait, vezetékelését
231-8081	**Error message** 8081 Uz túl kicsi **Cause of error** - A tápegység köztes köri feszültsége túl kicsi **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - A tápfeszültség megszakadása a tápmodulnál - A tengelyek teljesítményfelvétele túl magas -> aktiválja az orsó teljesítménykorlátozását - Ellenőrizze az MP2192-t
231-8082	**Error message** 8082 MC kikapcsoló jel: -STO.A.MC.WD aktív **Cause of error** - A kikapcsoló jel: az MC "-STO.A.MC.WD"-je aktív - Ellenőrizze a bejegyzést a CfgCycleTime -> watchdogTime gépparaméterben - A hardver meghibásodott - Az MC belső hibája miatti hajtáskikapcsolás **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8086	**Error message** 8086 Tapintás már aktív **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-8092	**Error message** 8092 Poz.szab. ciklusidő téves **Cause of error** - MC hibás ciklusidőt közvetít a CC helyzetszabályozónak - Hardver hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a gép ipoCycle paraméterét - Cserélje ki a szabályozó alaplapját
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 HSCI kommunikációs kód=%4 cím=%5 **Cause of error** - A HSCI kommunikáció felügyelet átviteli hibát jelez - Az egyik HSCI résztvevő hardverének hibája **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI vezetékelését - Cserélje ki a hibás hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 HSCI adatcsomag nem lett fogadva kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI adatcsomag nem lett fogadva kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI adatcsomag nem lett fogadva kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI adatcsomag nem lett fogadva kód=%4 cím=%5 **Cause of error** A HSCI-kommunikációban hiba lépett fel. Egy várt adatcsomagot a berendezés a fent megadott HSCI-címmel nem tudott fogadni. Kód 2101: Hiányzó ciklikus adatok 2102: Hiányzó aszinkron adatok 2103: Hiányzó aszinkron adatok 2 2104: Hiányzó alacsony prioritású ciklikus adatok -A HSCI kommunikáció szórványos megszakadása kontaktprobléma (dugasz) vagy külső EMV-zavar miatt -Földelési problémák a HSCI rendszerben - Zavar egy HSCI-résztvevő tápfeszültségén - Tápfeszültségingadozások, túl alacsony vagy túl magas tápfeszültség az egyik HSCI résztvevőn - Egyik HSCI résztvevő hibája **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket (HSCI-kapcsolat) - Ellenőrizze a HSCI-résztvevő földelését és feszültségellátását - Ellenőrizze a szoftver verziót - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 HSCI: hibás azonosító adatok a HSCI-eszközről kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI: hibás azonosító adatok a HSCI-eszközről kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI: hibás azonosító adatok a HSCI-eszközről kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI: hibás azonosító adatok a HSCI-eszközről kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI: hibás azonosító adatok a HSCI-eszközről kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI: hibás azonosító adatok a HSCI-eszközről kód=%4 cím=%5 **Cause of error** A HSCI-kommunikációban hiba lépett fel. A HSCI-berendezésnek a fenti HSCI-címmel hibás azonosítóadatokat küldött egy FS funkcionális biztonságú HSCI-eszköz. Kód 2201: Hiányzó ciklikus távirat 2202: Adattávirat hibás CRC-vizsgálati összeget tartalmaz 2203: Adattávirat hibás Watchdog-számlálót tartalmaz 2204: Adattávirat hibás csatorna-adatot tartalmaz 2205: Adattávirat hibás HSCI-összeget tartalmaz 2206: Adattávirat hibás bemeneti számot tartalmaz -Hibás HSCI-konfiguráció (IOC-fájl) vagy Vezetékelési hiba - Egyik HSCI résztvevő hibája
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 hiba a HSCI-táviratban az MC-CC között, kód= %4 cím=%5 8093 CC%2 hiba a HSCI-táviratban az MC-CC között, kód= %4 cím=%5 8093 CC%2 hiba a HSCI-táviratban az MC-CC között, kód= %4 cím=%5 **Cause of error** A HSCI-kommunikációban hiba lépett fel. Egy várt adatcsomagot a berendezés a fent megadott HSCI-címmel nem tudott fogadni. Kód 2301: Az MC hiányzó távirata a szabályzóegységhez 2302: Adattávirat hibás CRC-vizsgálati összeget tartalmaz 2303: Adattávirat hibás Watchdog-számlálót tartalmaz - A HSCI-kapcsolat szórványos kapcsolódási problémái vagy külső zavarok - Egyik HSCI résztvevő hibája **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket (HSCI-kapcsolat) - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 hiba a HSCI-táviratban a CC-k között, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 hiba a HSCI-táviratban a CC-k között, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 hiba a HSCI-táviratban a CC-k között, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 hiba a HSCI-táviratban a CC-k között, kód=%4 cím=%5 **Cause of error** Több CC 61xx vagy UEC 1xx szabályozó egység közötti HSCI-kommunikációban hiba lépett fel Kód 2401: Szabályozóegységek közötti átviteli távirat hiányzik 2402: Adattávirat hibás CRC-vizsgálati összeget tartalmaz 2403: Adattávirat hibás Watchdog-számlálót tartalmaz 2404: Az egyik szabályozó egység hibás indexe -A HSCI kommunikáció szórványos megszakadása Kontaktprobléma (dugasz) vagy külső zavar miatt - Egyik HSCI résztvevő hibája **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket (HSCI-kapcsolat) - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 egyik FS-sel ellátott HSCI-eszköz konfig-hibája kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 egyik FS-sel ellátott HSCI-eszköz konfig-hibája kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 egyik FS-sel ellátott HSCI-eszköz konfig-hibája kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 egyik FS-sel ellátott HSCI-eszköz konfig-hibája kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 egyik FS-sel ellátott HSCI-eszköz konfig-hibája kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 egyik FS-sel ellátott HSCI-eszköz konfig-hibája kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 egyik FS-sel ellátott HSCI-eszköz konfig-hibája kód=%4 cím=%5 **Cause of error**

Hibaszám	Leírás
231-8093	**Error message** 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5 8093 CC%2 HSCI-berendezés riasztása, kód=%4 cím=%5
231-8094	**Error message** 8094 CC%2 HSCI tapintási idő nincs átadva **Cause of error** - belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8130	**Error message** 8130 %1 motor fékje hibás **Cause of error** - A motorfék sérülése **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorfék vezérlését - Cserélje ki a motort
231-8150	**Error message** 8150 Mezőorientáció sikeres %1 **Cause of error** - Mezőorientáció sikeresen lezárult **Error correction** Nyugtázza az üzenetet a CE-vel
231-8160	**Error message** 8160 Tényl. %1 áram túl magas **Cause of error** - A teljesítményegység maximálisan megengedett árama túllépésre került **Error correction** - Ellenőrizze az áramszabályozó beállítását - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot, a teljesítményegység táblázatot és a konfigurációs adatokat - Ellenőrizze a rendszert rövidzárlatra

Hibaszám	Leírás
231-8190	**Error message** 8190 Hiba %1 TNCopt méréskor **Cause of error** - A TNCopt mérés megszakítva. **Error correction** - Ellenőrizze a TNCopt verziószámát - Ellenőrizze, hogy a meghajtás aktív-e - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-81A0	**Error message** 81A0 Érvénytelen diagnózis-csatorna %1 **Cause of error** - Érvénytelen CC-diagnosztikai csatorna van kiválasztva az oszcilloszkópban. **Error correction** - Másik csatorna kiválasztása
231-81A1	**Error message** 81A1 CC %2 tengely %1: érvénytelen DSP debug csatorna %4 **Cause of error** - Érvénytelen DSP debug jel kiválasztása az oszcilloszkópon **Error correction** - Másik jel kiválasztása
231-81A2	**Error message** 81A2 %1 tengely: hajtásonkénti csatornaszám túllépve **Cause of error** Az egy eszközre megengedett oszcilloszkóp csatornák maximálisan lehetséges száma túl lett lépve. **Error correction** Csökkentse az eszköz oszcilloszkóp csatornáinak számát.
231-81A3	**Error message** 81A3 %1 tengely: mérőrendszerenkénti csatornaszám túllépve **Cause of error** Az egy eszközre megengedett oszcilloszkóp csatornák maximálisan lehetséges száma túl lett lépve. **Error correction** Csökkentse az eszköz oszcilloszkóp csatornáinak számát.

Hibaszám	Leírás
231-81A4	**Error message** 81A4 Axis %1: result of weighing was deleted **Cause of error** The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated. **Error correction** Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.
231-81A5	**Error message** 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten **Cause of error** Az egy eszközre megengedett oszcilloszkóp csatornák maximálisan lehetséges száma túl lett lépve. **Error correction** Csökkentse az eszköz oszcilloszkóp csatornáinak számát.
231-81A5	**Error message** 81A5 CC%2 mérőeszköz %1: Az oszcilloszkópcsatornák száma túllépve **Cause of error** Az ehhez a mérőeszközhöz maximálisan megengedett oszcilloszkóp csatornák számát túllépte. **Error correction** Csökkentse a mérőeszköz oszcilloszkóp csatornáinak számát.

Hibaszám	Leírás
231-81B0	**Error message** 81B0 DQ-Kom hiba hajtás %1 po=%4 eszk=%5 hiba=%6 **Cause of error** - A DRIVE-CLiQ kommunikáció zavart szenved az említett tengely átalakítójával. - A DRIVE-CLiQ kommunikáció említett kimeneten (Po=port) megszakadt - A DSA-link hibakódja (hibája) (harmadik kiegészítő infó): - decimálisan kiadva, binárisan értelmezendő, 8 bitből áll: bit(ek) jelentése 7 megszakítás kiváltva 6..5 hibacsoport: '00' Távirat-vételi hiba '01' egyéb vételi hiba '10' adás hiba '11' egyéb hiba 4 távirat túl korai 3..0 közelebbi megkülönböztetés: 0x1: CRC-hiba 0x2: Távirat túl rövid 0x3: Távirat túl hosszú 0x4: Hibás hosszbájt 0x5: Hibás távirattípus 0x6: Hibás cím 0x7: nem SYNC-távirat 0x8: nem várt SYNC-távirat 0x9: ALARM-Bit vétele 0xA: Életjelzés hiányzik 0xB: Az alt. ciklikus adatforgalom szinkronizációs hibája **Error correction** - Ellenőrizze a DRIVE-CLiQ kábelezését - Cserélje ki az átalakítót - Cserélje ki a CC szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-81C0	**Error message** 81C0 DQ-Kom hiba mot.jeladó %1 po=%4 eszk=%5 hiba=%6 **Cause of error** - A DRIVE-CLiQ kommunikáció az említett tengely fordulatszámmérőjéhez (motor-jeladó) zavart szenved. - A DRIVE-CLiQ kommunikáció az említett kimeneten (Po=port) megszakadt. - A DSA-link hibakódja (hibája) (harmadik kiegészítő infó): - decimálisan kiadva, binárisan értelmezendő, 8 bitből áll: bit(ek) jelentése 7 megszakítás kiváltva 6..5 hibacsoport: '00' Távirat-vételi hiba '01' egyéb vételi hiba '10' adás hiba '11' egyéb hiba 4 távirat túl korai 3..0 közelebbi megkülönböztetés: 0x1: CRC-hiba 0x2: Távirat túl rövid 0x3: Távirat túl hosszú 0x4: Hibás hosszbájt 0x5: Hibás távirattípus 0x6: Hibás cím 0x7: nem SYNC-távirat 0x8: nem várt SYNC-távirat 0x9: ALARM-Bit vétele 0xA: Életjelzés hiányzik 0xB: Az alt. ciklikus adatforgalom szinkronizációs hibája **Error correction** - Ellenőrizze a DRIVE-CLiQ kábelezését - Ellenőrizze a mérőrendszer csatlakozását - Cserélje ki a fordulatszámmérő jeladót - Cserélje ki a CC szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8300	**Error message** 8300 Motorfék hibás %1 **Cause of error** - A motor fékje meghibásodott **Error correction** Figyelmeztetés: Függő tengelyek bizonyos esetekben nem tartják magukat függve. A tengely lezuhanhat. Ne lépjen a tengely alatt lévő veszélyes területre! - Kikapcsolás előtt álljon a tengellyel biztonságos pozícióba - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motor fékjének működését - Cserélje ki a motort
231-8310	**Error message** 8310 Nincs áram féktesztkor: %1 **Cause of error** - A motor nincs megfelelően csatlakoztatva - Az áramátalakító hibásan van csatlakoztatva - Áramátalakító meghibásodása - A motor meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motor és áramátalakító vezetékezését - Ellenőrizze az áramátalakítót - Ellenőrizze a motort

Hibaszám	Leírás
231-8320	**Error message** 8320 PIC: aktuális érték nem azonos %1 célértékkel **Cause of error** Lehetséges ok: A hajtás árammérő tartománya nem a konfiguráció által meghatározott tartományra van beállítva. Ez az üzenet pl. akkor jelenhet meg, ha új CC szabályzóegységet szereltek be vagy egy váratlan konfigurációváltozás következett be. A "PIC" a hajtásban lévő mikrokontroller, ami az árammérő tartomány kapcsolását és visszaolvasását végzi. - A névleges érték (a teljesítményfokozat táblázatának S oszlopában lévő érték) = 1, azonban: - nincs PIC - A PIC nem hagyja magát kapcsolni - A PIC hozzáférés inaktiválva lett (a motEncCheckOff gépi paraméter, Bit16=1) - A névleges érték (a teljesítményfokozat táblázatának S oszlopában lévő érték) = 0, azonban: - A PIC hozzáférés inaktiválva lett (a motEncCheckOff gépi paraméter, Bit16=1) és a PIC már 1-re lett kapcsolva **Error correction** - Ellenőrizze a gépkonfigurációba beírt teljesítményfokozatot - Ellenőrizze a PIC névleges értékét (a teljesítményfokozat táblázatának S oszlopában lévő értéket) - Ha szükséges, módosítsa a PWM frekvenciát (>= 5 kHz értékre) - Ha szükséges, cserélje ki a teljesítményfokozatot
231-8330	**Error message** 8330 Fékteszt megszakítva %1 **Cause of error** A fékteszt a következő miatt megszakítva - PLC a 9161 modulon keresztül = 0 - hiányzó jóváhagyó szignál (VÉSZ-ÁLLJ, X150, ...) - más hibaüzenet **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot - Ellenőrizze a jóváhagyó szignálokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8420	**Error message** 8420 Teljesítményegység hőmérséklete túl magas %2.s **Cause of error** - A tengely terhelése túl nagy (túlterhelés, hőmérséklet) - A kapcsolószekrény hűtése nem megfelelő **Error correction** - Csökkentse a terhelést - Ellenőrizze a kapcsolószekrény hűtését - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8430	**Error message** 8430 Hiba a tengelyek cseréjekor %1 **Cause of error** - Egy, még szabályozás alatt álló tengelyt kivett a gép konfigurációjából. **Error correction** - Ellenőrizze, majd szükség esetén módosítsa a PLC programot - Ellenőrizze a gép axisMode paraméterét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8440	**Error message** 8440 Mezőorientáció sikeres %1 **Cause of error** - Mezőorientáció sikeresen lezárult **Error correction** Nyugtázza az üzenetet a CE-vel
231-8600	**Error message** 8600 Hiányzó hajtás BE parancs %1 **Cause of error** - A fordulatszámszabályzó a "hajtás-be" parancsra vár, PLC-program nem ad át "hajtás-be"-parancsot **Error correction** - Ellenőrozze a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-8610	**Error message** 8610 I2T értéke túl magas %1 **Cause of error** - A terhelés a meghajtás időtartama alatt túl nagy **Error correction** - A terhelés, vagy az időtartam csökkentése - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot, a teljesítményegység táblázatot és a konfigurációs adatokat - Ellenőrizze, hogy a motor és a teljesítményegység a terhelésnek megfelelő-e

Hibaszám	Leírás
231-8620	**Error message** 8620 A terhelés túl magas %1 **Cause of error** - A meghajtás árama a maximális és már nem tud gyorsítani - A meghajtás terhelése (nyomaték, erő) túl nagy **Error correction** - Csökkentse a meghajtás terhelését - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot, a teljesítményegység táblázatot és a konfigurációs adatokat - Ellenőrizze, hogy a motor és a teljesítményegység a terhelésnek megfelelő-e
231-8630	**Error message** 8630 Tényl. %1 áram túl magas **Cause of error** - A teljesítményegység maximálisan megengedett árama túllépésre került **Error correction** - Ellenőrizze az áramszabályozó beállítását - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot, a teljesítményegység táblázatot és a konfigurációs adatokat - Ellenőrizze a rendszert rövidzárlatra
231-8640	**Error message** 8640 A motor I2T értéke túl magas %1 **Cause of error** - A motor terhelése a meghajtás időtartama alatt túl nagy **Error correction** - A terhelés, vagy az időtartam csökkentése - Vizsgálja fölül a motortáblázatot és a konfigurációs dátumot - Ellenőrizze, hogy a motor a terhelésnek megfelelő-e - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8650	**Error message** 8650 A telj. modul I2T értéke túl magas %1 **Cause of error** - A teljesítményegység terhelése a meghajtás időtartama alatt túl nagy **Error correction** - A terhelés, vagy az időtartam csökkentése - Vizsgálja fölül a teljesítményegységet és a konfigurációs dátumot - Ellenőrizze, hogy a teljesítményegység a terhelésnek megfelelő-e - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8680	**Error message** 8680 DQ-átalakító %1: max. áram korlátozása **Cause of error** - Az átalakító által kiolvasott maximális áram kisebb, mint az átalakító táblázatban lévő maximális áram. - PWM frekvencia > 4kHz esetén: A névleges érték csökkentése a kimenő áramot nagyon le csökkentette. - Az átalakító megengedett terhelési tűrése át lett lépve. **Error correction** - Csökkentse a PWM frekvenciát. - Csökkentse az áramátalakító terhelési tűrését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8690	**Error message** 8690 Mezőorientáció sikeres %1 **Cause of error** - Mezőorientáció sikeresen lezárult **Error correction** Nyugtázza az üzenetet a CE-vel
231-8800	**Error message** 8800 LT-RDY jel inaktív %1 **Cause of error** - Az áramátalakító lekapcsolása egy függőleges tengely szabályozása alatt (kioldó = függőleges tengely) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a PLC-programot - ellenőrizze az áramátalakító vezetékelését
231-8810	**Error message** 8810 LT-RDY jel inaktív %1 **Cause of error** - Az áramátalakító lekapcsolása egy függőleges tengely szabályozása alatt (kioldó = függőleges tengely) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a PLC-programot - ellenőrizze az áramátalakító vezetékelését

Hibaszám	Leírás
231-8820	**Error message** 8820 Mezőszög ismeretlen %1 **Cause of error** - A motor mezőszöge a motorjeladó referenciapontján még nem került meghatározásra **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a bejegyzést a motFieldAdjustMove gépparaméterben - Szükség esetén határozza meg a mezőszöget az "Áramszabályozó beállítása" módban (nyomja meg a "FIELD ORIENT." funkciógombot) Figyelem: A motornak forgathatónak kell lennie (ne akadjon, ne legyen belógó tengely, illetve ne legyenek mechanikus korlátozások). - Ellenőrizze a motortáblázat "A mérőrendszer típusa" bejegyzést
231-8830	**Error message** 8830 EnDat: nincs mezőszög %1 **Cause of error** - A motor mezőszöge a beállított EnDat mérőrendszerrel nem került meghatározásra. - A leolvasott EnDat szériaszám nem egyezik az elmentett EnDat szériaszámmal. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Szükség esetén határozza meg a mezőszöget az "Áramszabályozó beállítása" módban (nyomja meg a "FIELD ORIENT." funkciógombot) - Ellenőrizze a motortáblázat "A mérőrendszer típusa" bejegyzését - Ellenőrizze a gép motEncType paraméterét
231-8840	**Error message** 8840 Tengely nem elérhető %1 **Cause of error** - A nem elérhető tengely kikapcsolási parancsa el lett halasztva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-8850	**Error message** 8850 A hajtás még aktív %1 **Cause of error** - Pozíciómeghatározás (Z1-pálya) el lett indítva, de a hajtás még aktív **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-8860	**Error message** 8860 %1 fordulatszámadó bemeneti frekvenciája **Cause of error** - Zavar lépett fel a fordulatszám mérőrendszer jeleinél - Jeladódoboz: rossz érintkezés vagy nedvesség behatolása - Nedvesség hatolt be a motorba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleit - Ellenőrizze az árnyékolást
231-8870	**Error message** 8870 %1 pozíciómérőrendszer bemeneti frekv. **Cause of error** - Zavar lépett fel pozíciómérőrendszer jeleinél - Nedvesség behatolása **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleit - Ellenőrizze az árnyékolást
231-8880	**Error message** 8880 %1 mezőszög megadása közben nincs engedélyezés **Cause of error** - Az engedélyezés megszűnik a mezőszög megállapítása alatt (pl. PLC-program, vészkikapcsolás, X150/X151, felügyeleti funkció) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a PLC-programot (leggyakoribb ok)

Hibaszám	Leírás
231-8890	**Error message** 8890 TRC: Hibás motortípus %1 **Cause of error** - A tengely, melyhez a nyomaték hullámosságának kompenzációját az MP2260.x-n keresztül aktiválta, nem szinkron vagy lineáris motor. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - A kompenzáció deaktiválása: Törölje a bejegyzést az MP2260.x-ben
231-88A0	**Error message** 88A0 TRC: Hibás vezérlő %1 **Cause of error** - A kompenzációs fájl egy, a jelenlegitől eltérő másik vezérlés számára generálódott. A kompenzációs fájl másolása az egyik vezérlésről a másikra nem megengedett. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Határozza meg újból a kompenzációs paraméterét a TNCopt segítségével az Optimálás/Torque Ripple Compensation alatt - A kompenzáció deaktiválása: Törölje a bejegyzést az MP2260.x-ben
231-88B0	**Error message** 88B0 TRC: Hibás fájl - Motor %1 **Cause of error** - A kompenzációs fájl egy másik, EnDat portos fordulatszámmérő jeladóval rendelkező, a jelenlegitől eltérő másik motor számára generálódott. A kompenzációs fájl másolása az egyik vezérlésről a másikra nem megengedett. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Határozza meg újból a kompenzációs paraméterét a TNCopt segítségével az Optimálás/Torque Ripple Compensation alatt - A kompenzáció deaktiválása: Törölje a bejegyzést az MP2260.x-ben

Hibaszám	Leírás
231-88C0	**Error message** 88C0 Max. névleges motorfordulatszám %1 túllépve **Cause of error** - Tengely: A maximális előtolás nagyobb a motor maximális fordulatszámának (N-MAX) illetve a distPerMotorTurn gépparaméter szorzatánál - Orsó: A maximális orsófordulatszám nagyobb a motor maximális fordulatszám(N-MAX) illetve az MP1054 szorzatánál - A pozícióméró rendszer vonásszáma és a motormérő rendszer vonásszáma közötti összefüggés hibás - A motortáblázat N-Max bejegyzése hibás - Hibás bejegyzés a motName gépparaméterben - EcoDyn: A kiválasztott előtolásnál a rendszer túllépi a maximálisan megengedett feszültséget **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az N-MAX értéket a motortáblázatban - Ellenőrizze a maxFeed, manualFeed és distPerMotorTurn gépparamétereket - Ellenőrizze az orsófordulatszámot meghatározó gépparamétert - Ellenőrizze a motortáblázat STR oszlopát és a vonásszámot az orsó paramétermondatában (posEncoderIncr gépparaméter) - Ellenőrizzen minden gépparamétert a CfgServoMotor-ban
231-88D0	**Error message** 88D0 Kinematikai kompenzáció %1 nem lehetséges **Cause of error** Kinematic compensation via compensation file is possible only for - Double-speed axes - PWM frequencies less than or equal to 5 kHz **Error correction** - Check the machine parameter: - Check the entry in SelAxType. - Check the entry in AmpPwmFreq. - Check the compensation file. - Inform your service agency.
231-88E0	**Error message** 88E0 %1 fékteszt nem lehetséges **Cause of error** - Fékteszt nem lehetséges, mert a tengely nincs a szabályozásban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Szoftverhiba

Hibaszám	Leírás
231-88F0	**Error message** 88F0 Átalakító, tápegység nem áll készen %s **Cause of error** - Mialatt a meghajtás még a vezérlésben volt, mind az áramátalakító ready-jele mind a tápmodul ready-jele inaktív állapotba lett kapcsolva. - A lehetséges okok: - UV az X70-nel lekapcsolva - Az UV hibás lekapcsolása: - A tápfeszültség megszakadása - a közbenső áramkör feszültsége túl magas - a közbenső áramkör feszültsége túl alacsony - a közbenső áramkör feszültsége túl magas - A PLC vagy a külső vezetékelés lekapcsolja az UV-t - Áramlökés a vezetékelésen CC -> UV, CC -> UM - A CC szabályzó egység meghibásodott **Error correction** - Hiba esetén ellenőrizze a diagnózis-LEd-eket az UV-n - Ellenőrizze az UV tápfeszültségét - Ellenőrizze a jóváhagyó jelet az X70-en - Ellenőrizze, hogy a fékező ellenállás vissza nem tápláló hálózati egysége csatlakoztatva van-e - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Cserélje ki a tápmodult és a teljesítményegységet - Cserélje ki a CC szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8900	**Error message** 8900 Névl.fordszám>%5 1/min: mezőcsillapítás inaktív %1 **Cause of error** - A mezőcsillapítás nincs aktiválva (ampVoltProtection gépi paraméter = 0) - A névleges fordulatszám nagyobb volt, mint a mezőcsillapítás nélkül lehetséges fordulatszám **Error correction** - Aktiválja a mezőcsillapítást (állítsa az ampVoltProtection gépi paramétert 0-tól különböző értékre)

Hibaszám	Leírás
231-8910	**Error message** 8910 Sebesség túl magas a rotorhelyzet rögzítéshez %1 **Cause of error** - A rotor helyzetének meghatározása alatt túl nagy sebességet állapított meg a rendszer - 1. ok: A rotor helyzetének meghatározása az egyik függőleges tengelyen tömegkiegyensúlyozás nélkül lett végrehajtva - 2. ok: A motor kedvezőtlen bekapcsolási helyzetben van. A tengely egy bizonyos pozícióba törekszik. **Error correction** - az 1. okhoz: Más módon hajtsa végre a motortengely rögzítését. Csak olyan eljárás használható, ami álló helyzetben hajtja végre a rotor helyzet meghatározását. - a 2. okhoz: - Indítsa újra a a rotor helyzet meghatározását. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-89F0	**Error message** 89F0 PLC bemenet inaktív %s **Cause of error** - Az MP4130.0-ban egy gyorsabb PLC-bemenet van definiálva, ami a hajtás bekapcsolásakor inaktív marad. - A W522-n keresztül azonban a gyors PLC-bemenet nincs engedélyezve. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a PLC-programot - Ellenőrizze a gyors PLC-bemenetet (MP4130.0)
231-8A00	**Error message** 8A00 Nincs engedély hajtás %1 **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása a hajtás SH1-en keresztüli hiányzó jóváhagyása miatt nem lehetséges. - A töltési és a fővédelem a tápegységben nincs aktiválva (pl. X70-es csatlakozó az UV-n) - Biztonsági relé nem húzott meg (pl. X71 és X72 csatlakozó az UV-n, X73 a HEIDENHAIN által szállított Simodrive kártyán) - PWM buszkábel szakadása - Szakadás a kapcsolószekrényben (jeladóbusz, PWM-szalagkábel) - Hibás hajtás, (tápegység és/vagy teljesítményegység, kompakt hajtás) - Hibás PWM-port a vezérlésben **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést

Hibaszám	Leírás
231-8A10	**Error message** 8A10 AC hiba %1 **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy aktív AC-fail jelzés (áramellátás) miatt nem lehetséges. - Legalább egy fázis hiányzik a tápmodul primer csatlakozásán **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az áramellátás vezetékelését - Tesztelje az áramellátást
231-8A20	**Error message** 8A20 Powerfail %1 **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy aktív powerfail jelzés (áramellátás) miatt nem lehetséges. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az áramellátás vezetékelését - Tesztelje az áramellátást - A közbensőköri feszültség mérése
231-8A30	**Error message** 8A30 Hajtás eng. (I32) %1 **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása a meghajtás I32-n keresztüli hiányzó jóváhagyása miatt nem lehetséges. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vészkikapcsoló kör vezetékelését - Ellenőrizze a meghajtás indításának feltételeihez tartozó vezetékelést (pl. ajtók érintkezése, jóváhagyó gombok) - Mérje meg a 24V-ot az X24 csatlakozó 33-as lábán
231-8A40	**Error message** 8A40 Tengelycsoport eng. %1 **Cause of error** - A hajtás bekapcsolása a tengelycsoportokra (X150/X151) vonatkozó hiányzó hajtásengedélyezés következtében nem lehetséges. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a dugaszoló aljzat megfelelő helyzetét az X150/X151-nél. - Ellenőrizze a vezetékeket az X150/X151-nél - Ellenőrizze a driveOffGroup opcionális gépparamétert

Hibaszám	Leírás
231-8A50	**Error message** 8A50 %1 hajtás nem üzemkész **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy nem üzemkész hajtás (RDY-jelzés) miatt nem lehetséges. - A Siemens hajtáshoz tartozó interfész kártya esetén a második tengely nem engedélyezett - Nincsenek kapcsolójelek az hajtásvédőkön ill. azok reléin - Hibás kompakt hajtás, hajtás-tápegység vagy teljesítménymodul - Szakadás a hajtás buszkábelében (tápbusz, jeladóbusz, PWM-busz) - Hibás PWM-port a vezérlésben **Error correction** - Szüntesse meg a szakadást a kapcsolószekrényben - Cserélje ki a hibás kompakt hajtást, tápegységet, teljesítményegységet - Cserélje ki a hibás kábelt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8A60	**Error message** 8A60 %1 mezőszög hibás **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy hiányzó mezőszög-információ miatt nem lehetséges. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázat (mérőrendszer) bejegyzéseit - Ha szükséges, hajtsa végre a mezőszög-meghatározást
231-8A70	**Error message** 8A70 Hajtásváltás még aktív %1 **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy fejválátsi folyamat vagy egy csillag/delta átkapcsolás miatt nem lehetséges. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a PLC-programot
231-8A80	**Error message** 8A80 Hibanyugtázás hiányzik %1 **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy hiányzó hibajóváhagyás miatt nem lehetséges. **Error correction** - Nyomja meg és ismét oldja fel a vészkikapcsoló gombot - Kapcsolja be a vezérlő feszültséget - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vészkikapcsoló vezetékelését

Hibaszám	Leírás
231-8A90	**Error message** 8A90 Biztonsági modul %1 **Cause of error** - Nem biztonságorientált vezérlés: - A meghajtás bekapcsolása a biztonsági modul zárása miatt nem lehetséges. - A meghajtás kikapcsolása a meghajtás külső jóváhagyásának elvételével a biztonsági modul bemenetén - Biztonsági modul meghibásodott (kicserélni) - Biztonságorientált vezérlés: - A meghajtás bekapcsolása a gép állapota miatt nem lehetséges. - A hajtás lekapcsolása a gép egy nem megengedett üzemállapotba történő váltásakor következett be **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Biztonsági modul csak a CC-re van csatlakoztatva: - Kösse be a meghajtás külső jóváhagyását a megfelelő bemeneten keresztül (24V rákapcsolása) - Biztonsági modulok az MC-re és CC-re csatlakoztatva: - Minden hajtás: - Ellenőrizze a védőajtó-kapcsolók működését - Oldja fel a vészleállítást - Csak főorsóhajtás: - Ellenőrizze (zárja) a szerszámbefogót - Ellenőrizze a jóváhagyó gombot - Ellenőrizze a kulcsos kapcsoló helyzetét - Cserélje ki a biztonsági modul(oka)t
231-8AA0	**Error message** 8AA0 Nem eng. ref. felvétel %1 **Cause of error** - Aktív az egyik tapintórendszer ciklus, azonban vele egyidejűleg a rendszer egy referenciaértéket is lekérdez. - Belső szoftver hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verziószámát
231-8AB0	**Error message** 8AB0 Nem eng. tapintás %1 **Cause of error** - Referencia-felvétel aktív és vele egyidejűleg a rendszer egy letapogató rendszer ciklust indít - Belső szoftver hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verziószámát

Hibaszám	Leírás
231-8AD0	**Error message** 8AD0 Hajtás jóváhagyása hiányzik(jel:"-STO.A.MC.WD" aktív) **Cause of error** - A hajtások bekapcsolása nem lehetséges, mivel hiányzik a hajtások jóváhagyása - Az MC nem triggeli a '-STO.A.MC.WD' lekapcsolójelet - A hardver meghibásodott - belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8AE0	**Error message** 8AE0 %1 tengely hajtásengedélye hiányzik (jel:%4) **Cause of error** - A bekapcsolás folyamata egy meglévő hibaállapot miatt megszakadt: 1 = A -ES.A (Vész-állj MC)jel a bekapcsolás folyamata alatt aktív (esetleg a vész-állj gomb a bekapcsolás alatt nyomva van) 2 = A -ES.A.HW (Vész-állj MC, kézikerék)jel a bekapcsolás folyamata alatt aktív (esetleg a vész-állj gomb a bekapcsolás alatt nyomva van) 4 = A -ES.B.HW (Vész-állj CC, kézikerék)jel a bekapcsolás folyamata alatt aktív (esetleg a vész-állj gomb a bekapcsolás alatt nyomva van) 5 = A bekapcsolási folyamat nincs engedélyezve, egy nem nyugtázott hiba miatt 6 = belső szoftverhiba: nem létező megcímzett tengelymodul/Gate-Array 7 = -STO.B.CC.WD belső hibajel a bekapcsolás folyamata alatt aktív 8 = -NO belső hibajel a bekapcsolás folyamata alatt aktív 9 = belső hiba: PWM-hiba a bekapcsolás folyamata alatt aktív **Error correction** - Ellenőrizze a vész-állj vezetékelését - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8AF0	**Error message** 8AF0 %1 mérőrendszer hibás **Cause of error** - Szennyeződött vagy hibás mérőléc ill. mérőszalag - Szennyeződött vagy hibás tapintófej - Jeladókábel meghibásodott - A vezérlésen a mérőrendszer-bemenet meghibásodott - Nedvesség behatolása - A helyzetmérő szennyeződése - A mérőrendszer kábelének meghibásodása - A motor szabályozó kártyája meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a helyzetmérőt - Ellenőrizze a mérőrendszer kábelét - cserélje ki a motor szabályozó kártyát (jobb, ha a vezérlést cseréli)
231-8B10	**Error message** 8B10 Téves mozgási irány %1 **Cause of error** - A motortáblázatban hibás a DIR-be beírt adat - A motor teljesítménycsatlakoztatása hibás **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a DIR-t a motortáblázatban - Ellenőrizze a motor teljesítménycsatlakoztatását
231-8B20	**Error message** 8B20 %1 mezőorientálási hiba **Cause of error** - Mezőorientáció mechanikai adottságok miatt nem lehetséges - Hibás viszony az elektromos mező és a mechanikai motormozgás között - Hibás motorjeladó-szignál - Hibás motorcsatlakozás - Mechanikus fékek nincsenek kioldva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a konfigurációs dátumot (a jelperiódusok számához tartozó távolság, a jelperiódusok száma). - Ellenőrizze a konfigurációs dátumot (egy motorfordulat során megtett út) - Lineáris motornál: ellenőrizze a motortáblázatot (STR oszlop) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő-jeladó csatlakozását - Ellenőrizze a motor csatlakozását - Oldja a fékeket az orientáció alatt

Hibaszám	Leírás
231-8B30	**Error message** 8B30 %1 motorhőmérsékl túl magas **Cause of error** - a mért motorhőmérséklet túl magas - hőmérsékletérzékelő nem található - A motorjeladó kábelének sérülése (szálszakadás) - A motortáblázatban található adat hibás - rossz vagy hibás hőmérsékletérzékelő van beépítve **Error correction** - Hagyja a motort lehűlni- Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladó kábelét - Ellenőrizze a motortáblázatban megadott adatot - Mérje ki a hőmérsékletérzékelőt (576 [Ohm] 20 [°C], 1000 [Ohm] 100 [°C]esetén)
231-8B40	**Error message** 8B40 Hajt. nincs engedélyezve %1 **Cause of error** - Az áramátalakító nem üzemkész - Nincs impulzusjóváhagyás a teljesítményegység vonatkozásában - Uz túl nagy - A Power-Fail jelzés aktív - M-vezérlés esetén: I32 bemenet inaktív - P vezérlés esetén: hajtásjóváhagyás az X50-en inaktív A 246 261-xx (digitális) áramszabályozókra az alábbiak érvényesek kiegészítőleg: - A megadott tengelyhez egy meg nem engedett motortípust (pl. lineáris motor) választott ki - A CC egy nem létező tengelyhez továbbítja a "Hajtás be" parancsot. - A mezőorientáció indításakor a teljesítményegység nem üzemkész. A teljesítményegység üzemkész állapotát a Readí jelzés észleli a PWM kábelen. - Az áramszabályozó kompenzációjának indításakor a teljesítményegység nem üzemkész. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az impulzusjóváhagyás vezérlését és vezetékezését - Ellenőrizze a Uz-t - Ellenőrizze a vészkikapcsoló áramkört - Vissza nem tápláló hálózati egységnél: Fékező ellenállás csatlakoztatva? - Visszatápláló hálózati egységnél: Visszatáplálás aktiválva? - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Cserélje ki a teljesítményegységet - SIEMENS áramátalakító rendszernél: Cserélje ki az Interface kártyát - Cserélje ki a szabályozó alaplapját

Hibaszám	Leírás
231-8B50	**Error message** 8B50 %1 teng.modul nem üzemkész **Cause of error** - Nincs impulzusjóváhagyás a teljesítményegység vonatkozásában - Uz túl nagy - 5V betáplálás túl alacsony - Az áramátalakító nem üzemkész - A motor szabályozó alaplapjának sérülése - PWM kábel meghibásodott - Zavaró impulzusok **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az impulzusjóváhagyás vezérlését és vezetékelését - ellenőrizze a Uz-t - Vissza nem tápláló hálózati egységnél: Fékező ellenállás csatlakoztatva? - Vissza nem tápláló hálózati egységnél: visszatáplálás aktiválva? - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Cserélje ki a teljesítményegységet - P vezérlés esetén: cserélje ki az Interface kártyát - Cserélje ki a motor-szabályozó alaplapját
231-8B60	**Error message** 8B60 Túláram-lekapcsolás %1 **Cause of error** - Az áramátalakító egyik IGBT-jének kisfeszültség, hőmérséklet vagy rövidzárlat ellenőrzése aktiválódott. **Error correction** - Hagyja az átalakítót lehűlni - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az áramszabályozó kompenzációját - Ellenőrizze a motor csatlakozását rövidzárlatra - Ellenőrizze a motort tekercszárlatra - Cserélje ki a teljesítményegységet
231-8B70	**Error message** 8B70 Külső hajtástiltás %1 **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy, vagy több külső szignál által le van tiltva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a külső jóváhagyó szignálokat (VÉSZ-ÁLLJ, PFAIL, N0) - Ellenőrizze a PLC-programot - Ellenőrizze a külső vezetékelést

Hibaszám	Leírás
231-8B80	**Error message** 8B80 Külső hajtás-leállítás %1 **Cause of error** - A meghajtás külső szignál által le van kapcsolva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a külső jóváhagyó szignálokat (VÉSZ-ÁLLJ, PFAIL, N0) - Ellenőrizze a PLC-programot - Ellenőrizze a külső vezetékelést
231-8B90	**Error message** 8B90 %1 áramszab. nem üzemkész **Cause of error** - Hibakód: %x - A teljesítményegység ill. az áramszabályozó a bekapcsoláskor nem üzemkész. - Bekapcsoláskor a meghajtás nincs nyugalmi állapotban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az impulzuszárat - Ellenőrizze a fordulatszámbemenetet
231-8BA0	**Error message** 8BA0 %1 referencia jel vagy vonásszám hibás **Cause of error** - Az STR vonásszám hibás bejegyzése a motortáblázatban - Hibás referenciajel - Zavaró impulzusok - A mérőrendszer kábele meghibásodott (szakadt vagy rövidzárlat) - Szennyeződött vagy hibás mérőléc ill. mérőszalag - Szennyeződött vagy hibás tapintófej - Jeladókábel meghibásodott - A vezérlésen a mérőrendszer-bemenet meghibásodott - Nedvesség behatolása **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Ellenőrizze a motortáblázatban megadott adatot - Ellenőrizze a fordulatszám- vagy sebességmérő rendszer jelét (PWM 9) - Ellenőrizze a mérőrendszer kábelét szakadásra illetve rövidzárlatra mechanikus terhelés közben (hajlítás, nyújtás, stb.) - Ellenőrizze az árnyékolást illetve az árnyékolás csatlakozását a mérőrendszer kábelében - Cserélje ki a mérőrendszer kábelét - Cserélje ki a motort

Hibaszám	Leírás
231-8BB0	**Error message** 8BB0 Motor hőmérséklete túl alacsony %1 **Cause of error** - A mért motorhőmérséklet túl alacsony - A hőmérsékletérzékelő hibásan van bekötve (rövidzárlat) - A hőmérsékletérzékelő meghibásodott - Rossz hőmérsékletérzékelő (KTY84 szükséges) - Hardverhiba a mérőrendszer bemeneti platinán **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a hőmérsékletérzékelőt - Deaktiválja a túl alacsony hőmérséklet felügyeletét az CfgServoMotor->MotEncCheckOff Bit 5 segítségével. - Cserélje ki a mérőrendszer bemeneti platináját.
231-8BC0	**Error message** 8BC0 %1 motoráram túl magas **Cause of error** - hibás motor vagy teljesítményegység lett kiválasztva - U/f-orsó: a felfutás meredeksége túl nagy - a teljesítményegység meghibásodott - a motorkábel meghibásodott (rövidzárlat) - a motor meghibásodott (rövidzárlat, földzárlat) - nedvesség hatolt be a motorba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - A megfelelő motor és teljesítményegység van kiválasztva? - U/f-orsó: a felfutás meredekségét állítsa be újra (OEM) - ellenőrizze a motort és motorkábelt földzárlatra és rövidzárlatra - cserélje ki a teljesítményegységet
231-8BD0	**Error message** 8BD0 %1 lemaradás túl nagy **Cause of error** - Egy mozgatott tengely lemaradási távolsága nagyobb, mint a CfgControllerAuxil->servoLagMax2 gépparaméterben megadott érték. - A programozott gyorsulás túl nagy. - A motor a "hajtás-be" ellenére nem forog. **Error correction** - Csökkentse a megmunkálási előtolást, növelje a fordulatszámot. - Szüntesse meg a vibráció lehetséges forrásait. - Gyakori előfordulás esetén: Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgFeedLimits->maxAcceleration paramétert - A motoráram a gyorsítás alatt nem lehet korlátozva

Hibaszám	Leírás
231-8BE0	**Error message** 8BE0 Mérőrendszer hibás %1 **Cause of error** - Hibás alaptávolság két referenciajel között **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a bejegyzést a motortáblázatban illetve a CfgAxisHardware->posEncoderRefDist-ben - Ellenőrizze, hogy a referenciajelzés zavart-e
231-8BF0	**Error message** 8BF0 Orsó sebessége túl alacsony %1 **Cause of error** - Az orsó haladási sebessége túlterhelés miatt túl kicsi - Nagy maróteljesítménynél (teljesítménymarás) csökken az orsó fordulatszáma **Error correction** - Csökkentse a fogásmélységet vagy az előtolási sebességet - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-8C00	**Error message** 8C00 Mérőrendszer a %1 fordulatszám bemenetnél hibás **Cause of error** - A motorjeladó nem ad le mérési jeleket - A motorjeladó kábele meghibásodott - A motorjeladó jelének amplitúdója hiányzik vagy túl kicsi - A motorjeladó elszennyeződött - A posEncoderResistor hibás paraméterezése külső Y-kábel használata során **Error correction** - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását - Ellenőrizze a motorjeladó működését - Ellenőrizze a motorjeladó amplitúdóját. - Ellenőrizze a beállítást a PosEncoderResistor gépi paraméterben. Külső Y-kábel használatakor ebben a gépi paraméterben egy 1-est kell beadni. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8C10	**Error message** 8C10 Mérőrendszer a %1 fordulatszám bemenetnél hibás (EnDat) **Cause of error** - A motorjeladó pozícióértéke érvénytelen - Motorjeladó kábele szakadt - A motorjeladó sérülése **Error correction** - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását - Ellenőrizze a motorjeladót - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8C20	**Error message** 8C20 %1 pozícióméró rendszer hibás **Cause of error** - A helyzetmérőrendszer nem ad le mérési jeleket - A helyzetmérő kábelének szakadása - A helyzetmérő jelének amplitúdója hiányzik vagy túl kicsi - A helyzetmérő szennyeződése - A posEncoderResistor gépi paraméter hibás paraméterezése külső Y-kábel használata során - Az MP116.2(CC424) ill. MP118/Bit2 hibás paraméterezése 50 kHz-nél nagyobb előtolási sebességeknél (a számlálófrekvencia a mérőrendszer felbontásából adódik) **Error correction** - Ellenőrizze a helyzetmérő csatlakozását - Ellenőrizze a helyzetmérő működését - Ellenőrizze a helyzetmérő amplitúdóját. - Ellenőrizze a beállításokat a posEncoderResistor gépi paraméterben. Külső Y-kábel használatakor ebben a gépi paraméterben egy 1-est kell beadni. - Einstellung des Maschinen-Parameter posEncoderFreq und max. Vorschubgeschwindigkeit prüfen. 50 kHz-nél nagyobb előtolásoknál (a helyzetbemeneten a megfelelő számlálófrekvencia a mérőrendszer felbontásából adódik) a posEncoderFreq-ben 1-est kell megadni. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8C30	**Error message** 8C30 %1 pozícióméró rendszer hibás (EnDat) **Cause of error** - A helyzetadó pozícióértéke érvénytelen - A helyzetadó kábele szakadt - A helyzetadó meghibásodott **Error correction** - Ellenőrizze a helyzetadó csatlakozását - Ellenőrizze a helyzetadót - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8C40	**Error message** 8C40 Fordulatszám bemenet %1 mérési értéke nem került elmentésre (EnDat) **Cause of error** - A motorjeladó pozícióértéke nem került elmentésre - Motorjeladó kábele szakadt - A motorjeladó sérülése **Error correction** - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását - Ellenőrizze a motorjeladót - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8C50	**Error message** 8C50 A pozícióméró %1 mérési értéke nem lett mentve(EnDat) **Cause of error** - A helyzetadó pozícióértéke nem került elmentésre - A helyzetadó kábele szakadt - A helyzetadó meghibásodott **Error correction** - Ellenőrizze a helyzetadó csatlakozását- Ellenőrizze a helyzetadót- Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8C60	**Error message** 8C60 Jelfrekvencia a %1 fordszám bemenet mérőrendszerén **Cause of error** - Zavar lépett fel a fordulatszám mérőrendszer jeleinél **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleit - Ellenőrizze az árnyékolást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8C70	**Error message** 8C70 %1 pozícióméró jelfrekvenciája **Cause of error** - Zavar lépett fel pozíciómérórendszer jeleinél **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleit - Ellenőrizze az árnyékolást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8C80	**Error message** 8C80 Amplitúdó túl nagy a(z) %1 fordszám mérőrendszer bemenetén **Cause of error** - A mérőrendszer jeleinek amplitúdója túl nagy, illetve a szennyezettség jelzője aktív. - Zavar a motorjeladó jelében - Rövidzárlat a motorjeladó kábelében - Motorjeladó jelének amplitúdója túl nagy **Error correction** - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását (test csatlakoztatása) - Ellenőrizze a motorjeladót - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-8C90	**Error message** 8C90 Amplitúdó túl nagy a(z) %1 pozíciómérőnél **Cause of error** - A pozíciómérőrendszer jeleinek amplitúdója túl nagy, illetve a szennyezettség jelzője aktív. - Zavar lépett fel a mérőrendszer jeleinél - Rövidzárlat a mérőrendszer kábelében - Mérőrendszer jelének amplitúdója túl nagy - A posEncoderResistor gépi paraméter hibás paraméterezése **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer csatlakozását (test csatlakoztatása) - Ellenőrizze a mérőrendszert - Ellenőrizze a beállítást a posEncoderResistor gépi paraméterben. Helyzetmérő (nem külső Y-kábel) használatakor ebben a gépi paraméterben egy 0-est kell beadni. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-8CA0	**Error message** 8CA0 %1 referencia jel vagy vonásszám hibás **Cause of error** - Az STR vonásszám hibás bejegyzése a motortáblázatban - Hibás referenciajel - Zavaró impulzusok - A mérőrendszer kábele meghibásodott (szakadt vagy rövidzárlat) **Error correction** - Ellenőrizze a motortáblázatban megadott adatot - Ellenőrizze a fordulatszám- vagy sebességmérő rendszer jelét (PWM 8) - Ellenőrizze a mérőrendszer kábelét szakadásra illetve rövidzárlatra mechanikus terhelés közben (hajlítás, nyújtás, stb.) - Ellenőrizze az árnyékolást illetve az ernyő csatlakozását a mérőrendszer kábelében - Cserélje ki a mérőrendszer kábelét - Cserélje ki a motort - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-8CB0	**Error message** 8CB0 %1 kommutációs szög nem áll rendelkezésre **Cause of error** A motor működéséhez szükséges kommutációs szög hiányzik. **Error correction** - Határozza meg újra a kommutációs szöget - Változtassa meg a kommutációs szög meghatározásának módját a gépi paraméterekben - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9200	**Error message** 9200 A compIpcJerkFact paraméter hibás **Cause of error** - A CC-nél a compIpcJerkFact paraméter beviteli tartománya 0,0 és 0,8 között fekszik. **Error correction** - Ellenőrizze a compIpcJerkFact gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9210	**Error message** 9210 A vCtrlDiffGain %1 paraméter túl nagy **Cause of error** - Differenciál tényező túl nagy (maximális érték 0.5 [As^2/rev]) **Error correction** - Válasszon 0.5-nél kisebb vCtrlDiffGain gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9220	**Error message** 9220 Hibás fordulatszámmérő-bemenet **Cause of error** - Hibás bejegyzés a speedEncoderInput gépparaméterben - A hozzárendelés a fordulatszámmérő bemenete és a PWM-kimenet között hibás. **Error correction** - Ellenőrizze a speedEncoderInput gépi-paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9230	**Error message** 9230 Ismeretlen motortípus **Cause of error** - Hibás motortípus a motortáblázatban - Nem támogatott motortípus a motortáblázatban - Motortípus a motortáblázatban hibás **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9240	**Error message** 9240 Mérőrendszer %1 típus hibás **Cause of error** - a kiválasztott mérőrendszer nem illik a csatlakoztatott jeladóhoz. Példák: kiválasztva: EnDat, csatlakoztatva: növekményes jeladó kiválasztva: EnDat 2.1, csatlakoztatva: EnDat 2.2 - Olyan mérőrendszer lett kiválasztva, amit ez a CC nem támogat **Error correction** - Az motEncType gépi paraméter fölülvizsgálása (ill SYS a motortáblázatban) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9250	**Error message** 9250 Motorjeladó: EnDat 2.2 nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az EnDat kommunikáció hibás - A motortáblázatban egy EnDat 2.2 porttal rendelkező mérőrendszer van kiválasztva, pedig nincs EnDat 2.2 mérőrendszer csatlakoztatva - Az EnDat 2.2 protokoll nem olvasható be. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a mérőrendszer támogatja-e az EnDat 2.2-t - Ellenőrizze a motortáblázatot (SYS oszlop) - Ellenőrizze a gép motEncType paraméterét - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Cserélje ki a motor szabályzó kártyáját - Ellenőrizze a vezetékeket (hasonlítsa össze a kábel azonosító számát a dokumentációval) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladó kábelét (meghibásodott vagy túl hosszú) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladót - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9260	**Error message** 9260 Motorparaméter változtatása **Cause of error** - A motortípus anélkül lett megváltoztatva, hogy a hajtás ki lett volna kapcsolva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9261	**Error message** 9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1 **Cause of error** The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly **Error correction** 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".
231-9270	**Error message** 9270 Motor névl. fordszáma ismeretlen **Cause of error** - A motortáblázatban hibás a beírt adat nulla **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9280	**Error message** 9280 Paraméterszűrő 1 érvénytelen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 vagy vCtrlFiltBandWith1 gépi paraméterek egyikében - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 vagy vCtrlFiltBandWith1 gépi paramétereket - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9290	**Error message** 9290 Paraméterszűrő 2 érvénytelen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 vagy vCtrlFiltBandWith2 gépi paraméterek egyikében - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 vagy vCtrlFiltBandWith2 gépi paramétereket - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-92A0	**Error message** 92A0 Paraméterszűrő 3 érvénytelen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 vagy vCtrlFiltBandWith3 gépi paraméterek egyikében - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 vagy vCtrlFiltBandWith3 gépi paramétereket - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-92B0	**Error message** 92B0 Paraméterszűrő 4 érvénytelen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 vagy vCtrlFiltBandWith4 gépi paraméterek egyikében - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 vagy vCtrlFiltBandWith4 gépi paramétereket - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-92C0	**Error message** 92C0 Paraméterszűrő 5 érvénytelen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 vagy vCtrlFiltBandWith5 gépi paraméterek egyikében - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 vagy vCtrlFiltBandWith5 gépi paramétereket - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-92D0	**Error message** 92D0 Motor vonásszáma megváltozott **Cause of error** - A motor vonásszáma a hajtás kikapcsolása nélkül megváltozott. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-92E0	**Error message** 92E0 Motor forgóadó vonásszáma hibás %1 **Cause of error** - a parametrizált Encoder vonásszám eltér a számított EnDat vonásszámtól - Hibás bejegyzés a cfgServoMotor --> motStr gépparaméterben - A motortáblázatban az STR-ben lévő adat hibás - A vonásszám nélküli EnDat 2.2 motorencodert az STR = 1 ill. cfgServoMotor --> motStr=1-gyel kell paraméterezni **Error correction** - Változtassa meg a bejegyzést a cfgServoMotor --> motStr gépparaméterben - Változtassa meg az STR-t a motortáblázatban - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-92F0	**Error message** 92F0 Hibás teng.hozzárendelés **Cause of error** - Hibás tengelyhozzárendelés a nyomaték master-slave üzemben - A nyomaték master-slave szabályzásban a tengelyek csak a mérőrendszer bemenetek következő párosításainál megengedettek: 6-tengely CC424: X15 és X17 X16 és X18 8-tengely CC424: X15 és X17 X16 és X18 X19 és X80 X20 és X81 10-tengely CC424: X15 és X17 X16 és X18 12-tengely CC424: X15 és X17 X16 és X18 X82 és X84 X83 és X85 14-tengely CC424: X15 és X17 X16 és X18 X19 és X80 X20 és X81 X82 és X84 X83 és X85 16-tengely CC424: X15 és X17 X16 és X18 X19 és X80 X20 és X81 X82 és X84 X83 és X85 X86 és X88 X87 és X89 **Error correction** - Változtassa meg a tengelyhozzárendelést - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9300	**Error message** 9300 %1 mezőszögmeghat. nem megengedett **Cause of error** - Mezőszögmeghatározás az adott módban nem megengedett - A mezőszög meghatározására kiválasztott eljárás érvénytelen, vagy az adott mérőrendszerrel nem lehetséges **Error correction** - Ellenőrizze a bevitt adatot a motTypeOfFieldAdjust und motFieldAdjustMove gépi paraméterekben és/vagy a motortáblázat SYS oszlopában - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9310	**Error message** 9310 Téves pozícióméró bemenet **Cause of error** - A helyzetmérőnek (posEncoderInput gépi paraméter) hibás bemenet lett kiválasztva - Megengedett konfigurációk CC61xx: PWM-kimenet <-> helyzetmérőrendszer X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 **Error correction** - Ellenőrizze a gép posEncoderInput paraméterét - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9320	**Error message** 9320 Helyzetjeladó:EnDat 2.2 nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az EnDat kommunikáció hibás - A posEncoderType vagy motEncTyp gépi paraméterben egy EnDat 2.2 porttal rendelkező mérőrendszer van kiválasztva - de nincs EnDat 2.2 mérőrendszer csatlakoztatva - Az EnDat 2.2 protokoll nem olvasható be. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a helyzetmérőrendszer támogatja-e az EnDat 2.2-t - Ellenőrizze a posEncoderType vagy motEncTyp gépi paramétert - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Cserélje ki a motor szabályzó kártyáját - Ellenőrizze a vezetékeket (hasonlítsa össze a kábel azonosító számát a dokumentációval) - Ellenőrizze a helyzetmérő kábelét (meghibásodott vagy túl hosszú) - Ellenőrizze a helyzetmérőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9330	**Error message** 9330 Hibás pozícióméró bemenet konfigurálva %1 **Cause of error** - Nem létező helyzetmérő bemenet lett definiálva **Error correction** - Ellenőrizze a helyzetmérő bemenetének konfigurációját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9340	**Error message** 9340 PWM frekvencia hibás %1 **Cause of error** - A megadott PWM frekvencia az ampPwmFreq paraméterben a megengedett beviteli tartományon kívül helyezkedik el - Ön olyan PWM frekvenciákat választott, melyeket nem lehet egymással kombinálni **Error correction** - Ellenőrizze az ampPwmFreq paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9350	**Error message** 9350 PWM frekvencia túl magas %1 **Cause of error** - 5000kHz fölötti PWM-frekvencia lett a PWM X51 vagy X52 kimenetének kiválasztva, de az X53 vagy X54 PWM-kimenet aktív **Error correction** - Ellenőrizze az X51 vagy X52 PWM-kimenethez tartozó ampPwmFreq gépi paramétert - Inaktiválja az X53 és/vagy X54 PWM-kimenetet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9360	**Error message** 9360 "Double speed" nem lehet %1 **Cause of error** - A szabályozókör az X51-n ill. X52-n 'double speed'-ként van definiálva, holott a szabályozókör az X53-n illetve X54-n aktív. - A szabályozókör az X55-n ill. X56-n 'double speed'-ként van definiálva, holott a szabályozókör az X57-n illetve X58-n aktív (csak CC 4xx 8 szabályozókörrel) **Error correction** - Definiálja a szabályozókört az X51-n ill. X52-n 'single speed'-ként, vagy deaktiválja az X53 ill. X54 PWM kimenetet. - Definiálja a szabályozókört az X55-n ill. X56-n 'single speed'-ként, vagy deaktivlája az X57 illetve X58 PWM kimeneteket (csak CC 4xx 8 szabályozókörrel) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9370	**Error message** 9370 Fájl: "Inverter.inv" nem támogatott %1 **Cause of error** - A fájlt: 'Inverter.inv' az adott szoftver nem támogatja. **Error correction** - Fájl: egészítse ki az 'Inverter.inv'-et a 'Motor.amp'-al - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9380	**Error message** 9380 Feszültségvédőmodul parameter %1 **Cause of error** - Hibás érték az ampVoltProtection gépi paraméterben - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a beírt értéket az ampVoltProtection gépi paraméterben - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9390	**Error message** 9390 Növelt áramszabályzó tényezők: hibás motortípus %1 **Cause of error** - Az iCtrlAddInfo gépi paraméterben az áramszabályozókörben a kompenzáció más motortípushoz (lineáris motor, aszinkronmotor), mint szinkronmotor lett aktiválva. **Error correction** - Inaktiválja a nagyobb áramszabályozófaktorokhoz tartozó kompenzációt a "0" érték bevitelével az iCtrlAddInfo-ban.
231-93A0	**Error message** 93A0 PDT1 seb. előszab. áramszabályzó: Hibás motortípus **Cause of error** - Az iCtrlDiffFreqFF gépi paraméterrel egy hajtás áramszabályozókörének PDT1-elővezérlése például egy lineáris- vagy aszinkronmotorral aktiválva van. - A PDT1-elővezérlés egy hajtás áramszabályozókörének számára csak szinkronmotorral lehetséges. **Error correction** - A PDT1-elővezérlés inaktiválása a "0" érték bevitelével az iCtrlDiffFreqFF gépi paraméterben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-93B0	**Error message** 93B0 PDT1 seb.előszab. áramszabályzó: Érvénytelen sarokfrekv **Cause of error** - Nem megengedett maximális sarok(cutoff)frekvencia az iCtrlDiffFreqFF gépi paraméterben. - A beállított PWM frekvencia függvényében a következő max. sarok(cutoff)frekvenciák megengedettek: PWM frekvencia max. sarok(cutoff)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 **Error correction** - Adja meg a megengedett max. sarok(cutoff)frekvenciát az iCtrlDiffFreqFF gépi paraméterben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
231-93C0	**Error message** 93C0 INVERTER.INV hibás %1 **Cause of error** - Hibás adatbevitel a teljesítményegység táblázatban: INVERTER.INV - Adatbevitel: hibás I_MAX, U-IMAX vagy R-Sensor - Az R-Sensor nem azonos az U-IMAX/I-MAX-szal **Error correction** - Ellenőrizze az adatbevitelt: I_MAX, U-IMAX vagy R-Sensor - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-93D0	**Error message** 93D0 %1 áttételi viszony hibás **Cause of error** - Rossz bejegyzés az áttételi viszonyban - Rossz bejegyzés a jeladó vonásszámban - Rossz bejegyzés a helyzetadó-felbontásban **Error correction** - Ellenőrizze a motorvonásszám, áttételi viszony és a pozícióméró rendszer felbontásának adatait - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-93E0	**Error message** 93E0 5 kHz feletti PWM frekvencia esetén %1 dupla sebesség szükséges **Cause of error** - Ha az ampPwmFreq gépi-paraméterben a PWM frekvenciát 5000 Hz-nél nagyobb értékben határozza meg, úgy a ctrlPerformance gépi-paramétert Douple speed-re kell állítania (dupla sebesség = double speed) **Error correction** - vagy: a PWM-frekvenciát az ampPwmFreq gépi-paraméterben csökkenteni - vagy: ctrlPerformance gépi-paramétert Double-Speed-re állítani - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-93F0	**Error message** 93F0 Max. számítási kapacitás túllépve **Cause of error** - CC61xx: A kívánt számítási művelet a ctrlPerformance gépi-paraméter-ben nem lehetséges. Szabályozó egységenként az alábbi konfigurációk lehetségesek: egyszeres | dupla 6 | 0 4 | 1 2 | 2 0 | 3 ctrlPerformance gépi-paraméter = 0 egyszeres sebesség ctrlPerformance gépi-paraméter = 1 dupla sebesség **Error correction** - Csökkentse a tengelyek számát a szabályzó egységeken - Állítsa át a dupla sebességű tengelyeket egyszeres sebességűekké (ctrlPerformance gépi-paraméter 1-ről 0-ra) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9400	**Error message** 9400 A 11 µA-s mérőrendszerek nem támogatottak **Cause of error** - posEncoderSignal gépi-paraméter 11µA -ra van állítva **Error correction** - posEncoderSignal gépi-paramétert állítsa 1Vss-re - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9410	**Error message** 9410 posEncoderDist viszonya a posEncoderIncr-hez hibás %1 **Cause of error** - A CfgAxisHardware->posEncoderDist viszonya a CfgAxisHardware->posEncoderIncr-hez nem egyezik az EnDat mérőrendszerből származó értékekkel. - EnDat 2.2 esetén: lásd a vezérlés műszaki kézikönyvét **Error correction** - Ellenőrizze a bevitelt a CfgAxisHardware->posEncoderDist-ben ill. CfgAxisHardware->posEncoderInc-ben - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9420	**Error message** 9420 X150 konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az adat a GenDriveOffGroup-ben (tengelycsoport lekapcsolás az X150-nel) érvénytelen **Error correction** - Javítsa ki az adatot a GenDriveOffGroup-ben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9430	**Error message** 9430 I32 konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az adat a GenEmergencyStopFunction-ben a hajtás jóváhagyásához az I32 bemeneten keresztül érvénytelen **Error correction** - Javítsa ki az adatot a GenEmergencyStopFunction-ben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9440	**Error message** 9440 Powerfail konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az adat az AmpAcFailSelection-ban a AC-/Power-Fail-hoz érvénytelen **Error correction** - Javítsa ki az adatot az AmpAcFailSelection-ben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9450	**Error message** 9450 PWM minta konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az adat az ICtrlPwmInfo-ban (PWM-minta konfigurációja) érvénytelen **Error correction** - Javítsa ki az adatot az ICtrlPwmInfo-ban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9460	**Error message** 9460 LIFTOFF konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az adat a PowSupplyLimitOfDcVoltage-ben érvénytelen - Az adat a PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop-ban érvénytelen **Error correction** - Javítsa ki az adatot a PowSupplyLimitOfDcVoltage-ban - Javítsa ki az adatot a PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop-ban - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9470	**Error message** 9470 Fékező kimenet konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az adat a MotBrakeNotExist-ben érvénytelen **Error correction** - Javítsa ki az adatot a MotBrakeNotExist-ben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9480	**Error message** 9480 Rántás-előszabályzás konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - A felfutás elővezérlése a CompIpcJerkFact-on keresztül nem lehetséges **Error correction** - Javítsa ki az adatot az CompIpcJerkFact-ban - Javaslat: alternatívaként lehet használni a torzió elővezérlést az CompTorsionFact-on keresztül. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9490	**Error message** 9490 Aktív csillapítás konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az aktív csillapítás a CompActiveDampFactor és CompActiveDampTimeConst-on keresztül nem lehetséges **Error correction** - Javítsa ki az adatot a CompActiveDampFactor-ban és CompActiveDampTimeConst-ban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-94A0	**Error message** 94A0 SyncAxisTorqueDistrFact konfigurálása nem lehets. %1 **Cause of error** - A változó nyomatékfelosztás a SyncAxisTorqueDistrFact-on keresztül nem lehetséges **Error correction** - Javítsa ki az adatot a SyncAxisTorqueDistrFact-ban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-94B0	**Error message** 94B0 Fordszámkorrekció konfigurálása nem lehetséges %1 **Cause of error** - A változó fordulatszámkorrekció a SyncAxisSpeedCorrectRatio-on keresztül nem lehetséges **Error correction** - Javítsa ki az adatot a SyncAxisSpeedCorrectRatio-ban - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-94C0	**Error message** 94C0 DQ PWM frekvencia > 4kHz, %1 dupla sebesség szükséges **Cause of error** - Ha az ampPwmFreq gépi paraméterben a PWM frekvenciát 4000 Hz-nél nagyobb értékben határozza meg, úgy a ctrlPerformance gépi paramétert Douple speed-re kell állítania (dupla sebesség = double speed) **Error correction** - vagy: a PWM frekvenciát az ampPwmFreq gépi paraméterben csökkenteni - vagy: ctrlPerformance gépi paramétert Double-Speed-re állítani (szoftver-opció) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-94D0	**Error message** 94D0 DQ-ALM: paraméterezés ellenőrzése %1 **Cause of error** - A CfgPowSupply-ban hibás tápmodul lett kiválasztva. - A tápmodul nincs a Supply.Spy tápmodultáblázatba beadva. **Error correction** - Válassza ki a megfelelő tápmodult a CfgPowSupply-ban. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-94E0	**Error message** 94E0 EnDat 2.2 átkapcs. 1Vss-ra %1 újrainicializálást igényel **Cause of error** - A mérőrendszer át lett váltva EnDat 2.2-ről 1Vss-re vagy fordítva. Szükséges a meghajtás újra inicializálása. **Error correction** - Mérőrendszer újrainicializálásának végrehajtása - Kapcsolja le a tengelyt az axisMode (bit x = 0)gépi paraméterrel - Hagyja el az MP-szerkesztőt - Aktiválja ismét a tengelyt az axisMode (bit x = 0)gépi paraméterrel és állítsa a posEncoderType-t a kívánt értékre - Hagyja el ismét az MP-szerkesztőt - vagy hajtson végre rendszer reszetet (újraindítás)

Hibaszám	Leírás
231-94F0	**Error message** 94F0 Torziókompenzáció nem megenged. %1 **Cause of error** - A torziókompenzáció konfigurálva van és beadó rendszerről van szó. - A torziókompenzáció konfigurálva van és a tapadósúrlódás-kompenzáció nincsen. **Error correction** - Inaktiválja a torziókompenzációt a compTorsionFact gépi paraméterrel - Állítsa be a tengelyekhez a posEncoderInput gépi paraméterben a helyzetmérőrendszer bemenetek hozzárendelését (feltéve, hogy a helyzetmérőrendszer megtalálható) és vigye be a compFrictionT2 gépi paraméterbe a súrlódáskompenzációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9500	**Error message** 9500 DQ: átalakító nem található %1 **Cause of error** - Nem lehetett a kommunikációt a kijelzett tengely átalakítójával létrehozni. - A DRIVE-CLiQ-vezeték nincs, vagy hibásan van csatlakoztatva. - Az átalakító tápfeszültsége megszakadt. - Az áramátalakító hibás. - A pwmSignalOutput hibásan paraméterezve. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket. - Ellenőrizze az átalakító tápfeszültségét. - Ellenőrizze a bejegyzést a pwmSignalOutput gépi paraméterben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9510	**Error message** 9510 PWM-frekvencia változtatása aktív szab. során %1 **Cause of error** - A PWM-frekvenciát a ampPwmFreq gépi paraméterben nem szabad megváltoztatni, amíg a meghajtás vagy egy kapcsolatban lévő meghajtás még szabályozás alatt áll. Ellentétes tengely: X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85 **Error correction** - Inaktiválja az ampPwmFreq gépi paraméter változtatása előtt a meghajtás szabályozását - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9520	**Error message** 9520 Hibás beadás a vCtrlTimeSwitchOff-ban %1 **Cause of error** - A vCtrlTimeSwitchOff gépi paraméterben nulla idő lett konfigurálva. Olyan időt kell beadni, amn belül egy biztonságos fékezés lehetséges. - Az időnek a vCtrlTimeSwitchOff-ban nagyobbnak kell lennie, mint a tengely maximális lehetséges fékezési ideje, ami elektromos fékezéskor felléphet, hogy a tengelyek/orsók mechanikus fékezés nélküli fékezetlen kifutását megakadályozzuk. **Error correction** - Értelmezhető bevitel a vCtrlTimeSwitchOff gépi paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9530	**Error message** 9530 DRIVE-CLiQ %1 tengely még aktív **Cause of error** Tengely kiválasztásának megszüntetésénél egy DRIVE-CLiQ-rendszerben az ugyanazon a porton(pl. 301) lévő hozzá tartozó tengelyt inaktiválni kell. **Error correction** - Inaktiválja a második tengelyt, ami ugyanarra az aljzatra (pl. X301) van csatlakoztatva. - A tengelyt az axisMode ill. CfgPlcSStrobe gépi paraméterekkel kell inaktiválni. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9550	**Error message** 9550 EnDat2.2 - FS-beadási rendszer hibásan konfigurálva %1 **Cause of error** A konfigurálás szerint az EnDat 2.2 pozícióméröt és az EnDat 2.2 fordulatszám jeladót is használni kell a funkcionális biztonság megvalósításához. Ez nem lehetséges. **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzést a CfgAxisSafety-encoderForSafety gépi paraméterben Ennek vagy "speedAndPosEncoder"-nek, "speedEncoder"-nek vagy "posEncoder"-nek kellene lennie. - Különleges beállítások EnDat 2.2 FS mérőrendszerekkel megvalósított egyjeladós rendszerek esetén: Válassza a "posEncoder"-t, ha csak a pozícióméröt kell a funkcionális biztonsághoz használni vagy állítsa be a "speedEncoder"-t, ha csak a fordulatszám jeladót kell a funkcionális biztonsághoz használni. - Standard beállítás: állítsa be a "speedAndPosEncoder"-t, ha egy szokásos kétjeladós rendszert akar konfigurálni, vagy ha az illető tengelyt csak egy jeladóval akarja biztonságosan működtetni (egyjeladós biztonság).
231-9560	**Error message** 9560 Hibás MP érték: az adott úthoz tartozó számláló impulzusok %1 **Cause of error** - A posEncoderIncr gépi paraméter értéke a megengedett tartományon kívül van **Error correction** - Ellenőrizze az MP_posEncoderIncr értékét és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9570	**Error message** 9570 Hibás paraméterezés: egy motorkörülforduláshoz tartozó út %1 **Cause of error** - A distPerMotorTurn gépi paraméter értéke a megengedett tartományon kívül van **Error correction** - Ellenőrizze az MP_distPerMotorTurn értékét és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-9580	**Error message** 9580 Param. szűrő 6 érvénytelen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 vagy vCtrlBandWidth6 gépi paraméterben **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzést a vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 vagy vCtrlBandWidth6 gépi paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9590	**Error message** 9590 Max. számítási kapacitás túllépve **Cause of error** -CC61xx: Nincs elegendő számítási teljesítmény az aktivált bővített szabályzási műveletek végrehajtásához. **Error correction** - Inaktiválja a bővített szabályozó funkciókat - Csökkentse az egy szabályozó egységre eső tengelyek számát - Módosítsa a double-speed tengelyeket single-speed tengelyekre (A ctrlPerformance gépi paramétert 1-ről 0-ra) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-9591	**Error message** 9591 TRC nem aktív **Cause of error** A TRC a hiányos paraméterezés miatt nem aktív **Error correction** A TRC aktiválásához a következő paraméterekre van szükség: - A motor tömegtehetetlensége (a motortáblázatból) vagy a gyorsulás előszabályzása CfgControllerComp.compAcc - A fordulatszámszabályzó arányos része CfgSpeedControl.vCtrlPropGain - Áttételi arány (módosítás) CfgAxisHardware.distPerMotorTurn
231-95A0	**Error message** 95A0 A beírt adat a motortáblázatban hibás: PPW %1 **Cause of error** A motortáblázatban hiányzik a beírás a PPW oszlopban vagy az értéke 0. **Error correction** - Írja be az értéket a PPW oszlopba a motorgyártó adatlapja szerint - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-95B0	**Error message** 95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4) **Cause of error** Die Parametrierung für die Achs-Kopplung ist fehlerhaft. Die Zusatzinformation Info gibt einen genaueren Hinweis: Info = 1: Für die angegebene Slave-Achse existiert keine gültige Master-Achse Info = 2: Die für die angegebene Slave-Achse zugeordnete Master-Achse ist nicht aktiv Info = 3: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als AdvancedTorque-Master parametriert Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametriert **Error correction** Info = 1: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis Info = 2: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse Info = 3: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen Info = 4: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen
231-9800	**Error message** 9800 CC%2 MC parancs ismeretlen %1 **Cause of error** - Az MC parancs az adott harverrel nem megengedett - MC parancs az adott időpontban nem megengedett - 0 = hibás parancskód 255 1...255 = hibás vagy nem megengedett parancskód - belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot-ellenőrizze a szoftver verzióját
231-9900	**Error message** 9900 CC%2 CC parancs ismeretlen %1 **Cause of error** - Az CC parancs az adott harverrel nem megengedett - belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-A001	**Error message** A001 A fékteszt behívás felügy. megszakítása **Cause of error** - Az védőajtó(k) a féktesztelés kor nyitva vannak - Nincs hajtáskészenléti jelzés a féktesztelés behívás felügyelete közben **Error correction** - Hagyja a védőajtó(ka)t a féktesztelés kor zárva - Biztosítsa a hajtások készenlétét a féktesztelés kor
231-A002	**Error message** A002 A fékvezeték-teszt behívás felügy. megszakítása **Cause of error** - Az védőajtó(k) a fékvezeték-tesztkor nyitva vannak **Error correction** - Hagyja a védőajtó(ka)t a fékvezeték-teszt közben zárva
231-A003	**Error message** A003 SPLC üzembehelyezési mód aktív **Cause of error** - Az SPLC program CRC vizsgálata inaktivált (Maschinen-Parameter CfgSafety -->komissziózás beállítva) **Error correction** - Gépkiszállítás előtt a beüzemelési móduszt inaktiválni kell ((Maschinen-Parameter CfgSafety -->komissziózást vissza kell állítani) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A004	**Error message** A004 A T.BRK-jel zárlata 24V-ra **Cause of error** - Hiba a fékszabályozás tesztje során - Jelszint = +24V a bemeneten: - Az SPL-mód T.BRK.B-je pedig a vezérlés miatt 0V-nak kellett volna lennie **Error correction** - ellenőrizze a fékek és a T.BRK-jel külső vezetékelését - ellenőrizze a fékszabályozás reléit - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A005	**Error message** A005 CC%2 figyelmezt.: szabályzóegys. nem alk. FS-hez **Cause of error** Az SKERN-CC biztonsági magszoftver a szabályozó egység ellenőrzése során felismerte, hogy ezek a hardverek (CC, UEC, UMC) nem alkalmasak az FS funkcionális biztonságú vezérlőrendszerekhez. Ez a szabályozóegység nem teljesíti az EN 13849 szerinti biztonsági követelményeket és funkcionális biztonsághoz nincs engedélyezve. **Error correction** - cserélje ki az érintett szabályzó egységet (CC, UEC, UMC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A006	**Error message** A006 SPLC-CC%2: a kereszt-összehasonlítás meghiúsult, %4 kimenet **Cause of error** - Hiba az SPLC-CC kimenetek kereszt összehasonlításakor. - A CC[x] SPLC programja a kimenetet 0-ra (LOW) kapcsolta. Az érintkezőről visszaolvasott érték azonban mégis 1 (HIGH). **Error correction** - Ellenőrizze a kimenet bekötését. - Ellenőrizze az SPLC programot: az SPLC kimenetein az 1-re vagy a 0-ra kapcsoló jeleknek legalább két SPLC ciklus lefutásáig stabilan meg kell lenniük. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-A020	**Error message** A020 A T.BRK jel zárlata 24V-ra **Cause of error** - Hiba a fékszabályozás tesztje során - Jelszint = +24V a bemeneten: - Az SPL-mód T.BRK.B-je pedig a vezérlés miatt 0V-nak kellett volna lennie **Error correction** - ellenőrizze a fékek és a T.BRK-jel külső vezetékelését - ellenőrizze a fékszabályozás reléit - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A021	**Error message** A021 A fékvezeték teszt megszakítása, gépajtó nyitva **Cause of error** - Az védőajtó(k) a fékvezeték-tesztkor nyitva vannak **Error correction** - Hagyja a védőajtó(ka)t a fékvezeték-teszt közben zárva

Hibaszám	Leírás
231-A040	**Error message** A040 CC%2 üzemmód nem lehetséges **Cause of error** - Az üzemmódkapcsoló és a védőajtók kapcsolási állapota nem megengedett. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az üzemmódkapcsoló beállítását - Ellenőrizze a védőajtók kapcsolási állapotát - Ellenőrizze a vezetékelést
231-A041	**Error message** A041 CC%2 SOM 4 nem lehetséges **Cause of error** - Az 1-es kulcsos kapcsoló nem automatikus üzemben van (BA1) - Az 1-es kulcsos kapcsoló hibás- Vezetékelési hiba **Error correction** - Az 1-es kulcsos kapcsolót állítsa automatikus üzemre (BA1) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A042	**Error message** A042 CC%2 SOM 4 nincs engedélyezve **Cause of error** Ön a BA4 üzemmódot választotta a kulcsos kapcsolóval, azonban az nincs engedélyezve. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A043	**Error message** A043 CC%2 SOM 2 csak egy teng.engdélyzett **Cause of error** - Több tengely egyidejű mozgatása BA2 üzemmódban nyitott védőajtóknál nem megengedett **Error correction** - Várjon, amíg minden tengely nyugalomban van és azután csak egy tengelyt indítson

Hibaszám	Leírás
231-A080	**Error message** A080 CC%2 üzemi állapota nem = MC-éval **Cause of error** Az automatikus, SRG, SBH, SH üzemállapotokat a rendszer ciklikusan összehasonlítja az MC és CC között. Egyenlőtlenség esetén a rendszer 500ms-nél hosszabb időre egy Stopp1-et hajt végre. **Error correction** - Nyugtázza az üzenetet a CE-vel. - Kapcsolja le a gépet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelycsoport megkövetelt biztonsági funkciója eltérő. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= tengelycsoport) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. Egy tengely vagy tengelycsoport mozgási követelménye eltérő. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= tengelycsoport) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelyspecifikus mozgásengedélyezés eltérő. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= tengelyindex) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelycsoport egyik stop-reakció követelménye eltérő. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= tengelycsoport) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelycsoport-specifikus engedélyező gomb státusza eltérő. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= tengelycsoport) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A biztonsági relélánc vagy a bontó érintkezők lánca által visszajelzett állapot eltérő. ("pp_GenFB_NCC", Var.= itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A vezérlőfeszültség megkövetelt vagy visszajelzett állapota eltérő. ("pp_GenCVO", Var.= itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A hajtásengedélyezés tengelycsoport-specifikus jóváhagyása eltérő. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= tengelycsoport) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A gépi gombok közös státusza eltérő. ("pp_GenMKG", Var.= itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A fékvezeték tesztjelének státusza eltérő. ("pp_GenTBRK", Var.= itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. Az SKERN-ben aktív SOM biztonsági vonatkozású üzemmód eltérő. ("pp_GenSOM", Var.= itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A visszaolvasható kimenetek státusza eltérő. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= a kimenet indexszáma) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. Az "SPLC program aktív" státusza eltérő. ("running", Var.= itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver bemeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A stop követelmény eltérő. ("stopReq", Var.= itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver kimeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelycsoport megállapított biztonsági státusza eltérő. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= tengelycsoport) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver kimeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelyfüggő fékvezérlés eltérő. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= tengelyindex) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver kimeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelycsoport mozgási állapota eltérő. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= tengelycsoport) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott a biztonsági kernszoftver kimeneti adataiban az MC és a CC közötti kereszt-összehasonlítás során. Az FS funkcionális biztonság üzemkészsége eltérő. ("NN_GenSafe", Var. = itt nincs jelentése) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott az SKERN kiinduló adataiban az A és a B csatorna közötti kereszt-összehasonlítás során. A tengelyenkénti több fék tengelyfüggő fékvezérlése nincs összehangolva. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= tengelyindex) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A081	**Error message** A081 CC%2 keresztösszehasonl.Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott az SKERN kiinduló adataiban az A és a B csatorna közötti kereszt-összehasonlítás során. Az előtoláskorlátozás értéke nem egyezik. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= tengelyindex) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A081	**Error message** A081 CC%2 kereszt-összehasonlítás Nr.=%4 Var.=%5 MC= %6 CC=%7 **Cause of error** - A difference was found in the output data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The axis-specific status of the safe absolute position does not match. ("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index) **Error correction** - Check the SPLC program - Restart the control - Inform your service agency
231-A082	**Error message** A082 CC%2 NE2 szint nem változik 0 után a din. teszt során **Cause of error** - A bemeneten (NE2) a 2. vészkikapcsoló hurok dinamikus tesztje során (legfeljebb 1.5 percenként) rövid ideig 0 V-os szintre ugrásnak kellett volna fellépnie. Amennyiben a tesztablak 100 ms-n belül tartósan 0 V-t vagy 24V-t jelez, úgy az hibaüzenetet vált ki. - A dinamikus teszt időablaka túl kicsi (számítási idő problémák, szoftverhiba) **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a vészkikapcsoló gombot - Cserélje ki a hardvert
231-A082	**Error message** A082 CC%2 kereszt-összehasonlítás Nr.=%4 Var.=%5 MC= %6 CC=%7 **Cause of error** - Különbség mutatkozott az SKERN bemeneti adataiban az A és a B csatorna közötti kereszt-összehasonlítás során. A visszaolvasó csatornák értéke nem egyezik. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = az SPLC kimenet száma) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC kimenet feszültségeit és bekötését - Ellenőrizze az SPLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A083	**Error message** A083 A CC%2 S bemenet nem 0 a dinamikus teszt során **Cause of error** - Minden a biztonság szempontjából fontos ajtóérintkező és kulcsos kapcsoló bemeneten a 2. vészkikapcsoló hurok dinamikus tesztje során (legfeljebb 1.5 percenként) rövid ideig 0 V-nak kellett volna fellépnie. Amennyiben a tesztablak 100 ms-n belül tartósan 24V-t jelez, úgy az hibaüzenetet vált ki. - A dinamikus teszt időablaka túl kicsi (számítási idő problémák, szoftverhiba) **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze az ajtóérintkezőket, kulcsos kapcsolókat - Cserélje ki a hardvert
231-A084	**Error message** A084 S-időtúllépés SS2 %4 ObjId=%5 stopreakció során **Cause of error** - A maximálisan megengedett idő a tengelycsoport(= ObjId) vezérelt leállításához (SS2 - kontúron történő fékezés) át lett lépve. A maximálisan megengedett idő 30 másodperc. **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC- és a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A085	**Error message** A085 SKERN-CC%2, X%4: kommunikációhiba az EnDat jeladó dinamizálásakor **Cause of error** Az EnDat jeladó kényszerített dinamikus mintavételezése közben kommunikációs hiba lépett fel. Mindkét ignoráló flag egyszerre lett bekapcsolva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-A086	**Error message** A086 SKERN-CC%2: kommunikációs hiba az X%4 dinamizálásakor **Cause of error** Az EnDat22 jeladó dinamikus mintavételezését nem lehetett elvégezni a megadott időn belül. **Error correction** Figyelje a további hibaüzeneteket. Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
231-A087	**Error message** A087 SKERN-CC%2: EnDat erőltetett dinam. mintavétel ignor.bitje tiltva **Cause of error** A rendszer olyan aktív ignoráló bitet érzékelt, ami az EnDat kényszerített dinamikus mintavételen kívül van. **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A090	**Error message** A090 Hajtás biztonsági szoftver általi zárása **Cause of error** - Vészleállítás aktív(CC által) - Be kell kapcsolni egy meghajtást, de a rendszer "Vész-állj" állapotban van ("-ES.B" ill. "-NE2"-jel aktív). - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A091	**Error message** A091 Hajtás biztonsági szoftver általi zárása **Cause of error** - Vészleállítás aktív(CC által) - Be kell kapcsolni egy meghajtást, de a rendszer "Vész-állj" állapotban van ("-ES.A" ill. "-NE1"-jel aktív). - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A092	**Error message** A092 Hajtás biztonsági szoftver általi zárása **Cause of error** - Rendszerteszt aktív - be kell kapcsolni egy meghajtást, de a rendszer még tesztprogramban van - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A093	**Error message** A093 FS általi hajtás tiltás, Stopp1-lekapcsolás aktív **Cause of error** - Az FS funkcionális biztonság hajtóműtiltása - lehet, hogy az egyik meghajtás be van kapcsolva, holott a CC a futó Stop1-lekapcsolást még nem fejezte be. - Belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A094	**Error message** A094 Hajtás tiltás orsó, szerszámbefogó nyitva **Cause of error** - Lehet, hogy az egyik orsómeghajtás nyitott védőajtónál be van kapcsolva, holott a szerszámmegfogó nyitott. - Belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A095	**Error message** A095 Hajtás tiltás orsó, jóváhagyógomb státusza érvénytelen **Cause of error** - Lehet, hogy az egyik orsómeghajtás nyitott védőajtónál be van kapcsolva, holott a jóváhagyó gomb nem lett megnyomva vagy előbb nem lett felengedve. - Belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A096	**Error message** A096 Hajtás tiltás orsó, üzemmód nem megengedett **Cause of error** - Lehet, hogy az egyik orsómeghajtás nyitott védőajtónál be van kapcsolva, holott a kulcsos kapcsoló 'BA1' (='nem képzett gépkezelő') állásban van. - Belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a kulcsos kapcsoló állását - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A097	**Error message** A097 Orsó hajtás zárolás, SS2-reakció aktív **Cause of error** - Lehet, hogy az egyik orsómeghajtás nyitott védőajtónál be van kapcsolva, holott az orsónak aktív egy stop2 reakció. - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A098	**Error message** A098 Orsó hajtás zárolás, STO aktív **Cause of error** - Lehet, hogy az egyik orsómeghajtás nyitott védőajtónál be van kapcsolva, holott az STO biztonsági funkció (biztos lekapcsolt nyomaték) még aktív. - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A099	**Error message** A099 CC%2 blokkolt meghajtás -nem törölhető rendszerhiba **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása meg lett akadályozva, mivel nem törölhető hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze a rendszerhiba okát (ld. napló-bejegyzés) és ha lehetséges, hárítsa el. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-A200	**Error message** A200 Fékteszt nem megengedett %1 **Cause of error** - A hajtások készenléte nem adott (áramátalakító RDY jelzése a hajtás hibája miatt nem adott) - Védőajtó(k) nincs(enek) bezárva (a paraméter beállítása alapján azonban szükséges). **Error correction** - Hárítsa el a hajtásban felmerült hibát - Zárja be a biztonsági ajtó(ka)t - Ellenőrizze a paraméter beállítását (adott esetben változtassa is meg azt) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A210	**Error message** A210 A(z) %1 fék vezérlése hibás: Lépés %4 **Cause of error** - Hibás jelszint az FS bemeneten: "-T.BRK.B" a fékvezérlés tesztje közben Tesztlépés 2 = fék oldása a B csatorna kimenetén keresztül: +24V felismerve, a T.BRK-nak azonban 0V-nak kellene lennie Tesztlépés 3 = fék oldása az A csatorna kimenetén keresztül: +24V felismerve, a T.BRK-nak azonban 0V-nak kellene lennie Tesztlépés 4 = fék oldása az A és a B csatorna kimenetén keresztül: 0V felismerve, a T.BRK-nak azonban +24V-nak kellene lennie **Error correction** - Ellenőrizze a motorok fékjeinek külső bekötését - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A800	**Error message** A800 CC végálláskapcsoló %1+ **Cause of error** A megengedett pozitív irányú mozgástartomány (CfgAxParSafety/absLimitPos gépi paraméter) át lett lépve. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a pozitív szoftver-végálláskapcsoló értékét: a CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos gépi paramétert - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a tengely mozgási irányát: a CfgAxisHardware/signCorrActualVal, a CfgAxisHardware/signCorrNomVal gépi paramétereket és a motortáblázat DIR oszlopát ill. a CfgServoMotor/motDir gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A810	**Error message** A810 CC végálláskapcsoló %1- **Cause of error** A megengedett negatív irányú mozgástartomány (CfgAxParSafety/absLimitNeg gépi paraméter) át lett lépve. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a negatív szoftver-végálláskapcsoló értékét: a CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg gépi paramétert - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a tengely mozgási irányát: a CfgAxisHardware/signCorrActualVal, a CfgAxisHardware/signCorrNomVal gépi paramétereket és a motortáblázat DIR oszlopát ill. a CfgServoMotor/motDir gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A820	**Error message** A820 CC fordszám nagyobb mint SRG %1 **Cause of error** - A maximálisan megengedett sebesség az SRG üzemmódban túllépésre került **Error correction** - Csökkentse az előtolást, fordulatszámot a védőajtók kinyitása előtt - Ellenőrizze az üzemmódot (kulcsos kapcsoló állása) - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a paraméterértékeket
231-A830	**Error message** A830 CC SRG ford.sz. = 0 %1 **Cause of error** - A maximálisan megengedett sebesség 0 (a paraméter szerint) - Csak orsómeghajtás: A hajtóműfokozatra vonatkozó paraméter értéke 0. - A kulcsos kapcsolóval egy meg nem engedett üzemmódot állított be - A személyvédelmi modul I19-s bemeneténél vezetékezési hiba vagy zavar adott - Egy belső szoftverhiba adott **Error correction** - Ellenőrizze az üzemmódot (kulcsos kapcsoló állása) - Ellenőrizze a személyvédelmi modul bemenetének vezetékezését - Ellenőrizze a paraméterértékeket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A840	**Error message** A840 CC SBH ford.sz. túl nagy %1 **Cause of error** - A maximálisan megengedett sebesség a nyugalmi helyzet megfigyelésekor túllépésre került **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a meghajtást
231-A850	**Error message** A850 CC SBH ford.sz. = 0 %1 **Cause of error** - Nyugalmi helyzet ellenőrzése a 0 értéken - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgAxisHardware->transmission értékét (egy motorfurdulat során megtett út)

Hibaszám	Leírás
231-A860	**Error message** A860 Elmozdulás SRG-ben túl nagy %1 **Cause of error** - A maximálisan megengedett elmozdulás az SRG üzemmódban túllépésre került, mert: - az orsó orientálással történő letapogatásnál az orsótengely kettőnél több fordulattal elmozdult. **Error correction** - Ellenőrizze a letapogatási sorrendet - Zárja be a biztonsági ajtókat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A870	**Error message** A870 Fékteszt nem megengedett %1 **Cause of error** - A hajtások készenléte nem adott (áramátalakító RDY jelzése a hajtás hibája miatt nem adott) - Védőajtó(k) nincs(enek) bezárva (a paraméter beálíltása alapján azonban szükséges). **Error correction** - Hárítsa el a hajtásban felmerült hibát - Zárja be a biztonsági ajtó(ka)t - Ellenőrizze a paraméter beállítását (adott esetben változtassa is meg azt) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A880	**Error message** A880 Pozitív végálláskapcsoló tartomány %1 1. túllépése **Cause of error** A hajtás 1. alkalommal mozgott a pozitív végálláskapcsoló tartományába (CfgAxParSafety/absLimitPos gépi paraméter) **Error correction** - Mozgassa ki a hajtást a pozitív végálláskapcsoló tartományából - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a szoftver-végálláskapcsoló értékét: a CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg és a CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos gépi paramétereket - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a tengely mozgási irányát: a CfgAxisHardware/signCorrActualVal, a CfgAxisHardware/signCorrNomVal gépi paramétereket és a motortáblázat DIR oszlopát ill. a CfgServoMotor/motDir paramétert

Hibaszám	Leírás
231-A890	**Error message** A890 Negatív végálláskapcsoló tartomány %1 1. túllépése **Cause of error** A hajtás 1. alkalommal mozgott a negatív végálláskapcsoló tartományába (CfgAxParSafety/absLimitNeg gépi paraméter). **Error correction** - Mozgassa ki a hajtást a negatív végálláskapcsoló tartományából - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a szoftver-végálláskapcsoló értékét: a CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg és a CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos gépi paramétereket - Ellenőrizze és szükség esetén módosítsa a tengely mozgási irányát: a CfgAxisHardware/signCorrActualVal, a CfgAxisHardware/signCorrNomVal gépi paramétereket és a motortáblázat DIR oszlopát ill. a CfgServoMotor/motDir gépi paramétert
231-A8A0	**Error message** A8A0 CC névl-tényl. pozíció értékek eltérése %1 **Cause of error** - A névleges-tényleges pozícióértékek felügyelete biztonsági funkció túl nagy eltérést állapított meg. - A motor működésben van, holott a szánok állnak, vagy fordítva. - A mechanikus mozgásátvitel megszakadt - Mech. átviteli elemek hőtágulása - A motor- és helyzetmérő rendszer közötti áttételi arány hibás (Maschinen-Parameter distPerMotorTurn) - A golyósorsó helyzetmérő rendszerének hibás felszerelése - A bejegyzést a maxPosDiff tengelyspecifikus paraméterben túl alacsony értékkel adta meg **Error correction** - ellenőrizze a mechanikus mozgásátvitelt - Ellenőrizze a mérőrendszer rögzítését - Ellenőrizze a mechanikus átviteli elemek hőtágulását (pl. golyósorsó) - Ellenőrizze a motor- és helyzetmérő rendszer közötti áttételi arányt - Ellenőrizze a golyósorsó helyzetmérő rendszerének felszerelését - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A8C0	**Error message** A8C0 FS általi hajtás tiltás, %1 nincs ellenőrizve **Cause of error** - Az FS funkcionális biztonság hajtóműtiltása - Nyitott védőajtóknál a "Referencia felvétel" üzemmódon kívül mozog egy nem ellenőrzött hajtás. - Belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A8D0	**Error message** A8D0 SS1 még aktív - Bekapcsolás nem megengedett %1 **Cause of error** A szabályozó egység biztonsági magszoftvere (SKERN-CC) a meghajtás ismételt bekapcsolását megakadályozta. Valamelyik működésbe hozott SS1 stop-reakció még nincs teljesen befejezve. **Error correction** - Kísérelje meg újra a meghajtás bekapcsolását - Ha ismételten fellép: Ellenőrizze az SPLC- és a PLC-program folyamatát és értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A8E0	**Error message** A8E0 Időtúllépés %1 fékezés során **Cause of error** - A maximálisan megengedett idő a vezérelt leállításhoz (SS2 - kontúron történő fékezés) át lett lépve **Error correction** - Ellenőrizze a paraméterértékeket: timeLimitStop2: Az SS2-reakcióhoz tartozó vezérelt leállítás előírt ideje - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A8F0	**Error message** A8F0 %1 blokkolt hajtás- STO biztonsági funkció aktiv **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása meg lett akadályozva, mivel az ehhez a hajtáshoz tartozó 'STO' biztonsági funkció aktív. Ha az üzenet az orsó áramszabályozásának beállítása alatt lép fel, akkor az 'orsó-start' gomb a beállítás indítása előtt nem lett megnyomva. **Error correction** - az orsóbeállítás előtt nyomja meg az 'orsó-start' gombot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A900	**Error message** A900 S-úttúllépés fékezés során a kontúron(SS2) %1 **Cause of error** - Fékezési folyamat végrehajtása során a kontúron (SS2) a maximálisan megengedett úthossz a biztonságra vonatkozó distLimitStop2 gépi paraméterben át lett lépve. **Error correction** - Ellenőrizze a paraméteréréket: distLimitStop2: Tengelyspecifikus határérték a maximális megengedett úthoz SS2-rekció során. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A910	**Error message** A910 CC fordulatszám-/célérték eltérés túl nagy %1 **Cause of error** - A tényleges sebesség hosszabb ideig tér el a megengedett megszakítási időnél, (Előtolótengelyek: Maschinen-Parameter timeToleranceSpeed) esetén a maximális megengedett eltéréssel (Előtolótengelyek: Maschinen-Parameter relSpeedTolerance) esetén a sebesség névleges értékétől. - A lehetséges okok lehetnek: + A relSpeedTolerance gépi paraméter túl kis értékre állítva + A relSpeedTolerance gépi paraméter túl kis értékre állítva + A fordulatszámszabályozó I-komponense a vCtrlIntGain gépi paraméterben túl kis értékre állítva + A fordulatszámmérő rendszer kábele csatlakoztatva? + A motor-mérőrendszer hibás / laza **Error correction** - Ellenőrizze a timeToleranceSpeed gépi paramétert - Ellenőrizze a relSpeedTolerance gépi paramétert - Ellenőrizze a fordulatszámszabályozó (vCtrlIntGain gépi paraméter) I-komponensét - Ellenőrizze a fordulatszámmérő rendszer rögzítését - Ellenőrizze a fordulatszámmérő rendszer vezetékét - Cserélje ki a fordulatszámmérő rendszert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A920	**Error message** A920 Nyugalmi helyzet ellen. SKERN-CC %1 **Cause of error** - SKERN-CC megengedhetetlenül nagy tengelymozgást észlelt az SOS biztonsági állapotban. A nyugalmi sebesség (50 mm/min az előtolótengelyekre ill. 10 f/p az orsókra) így szintén túl lett lépve. A maximálisan megengedett út az SOS állapotban a positionRangeVmin gépi paraméterben van megadva. A lehetséges okok: - A positionRangeVmin gépi paraméter értéke túl kicsi - A fék a helyzetszabályzó zárása előtt inaktiválva lett - A fék a helyzetszabályzó nyitása előtt nem lett aktiválva - Az egyik tengely bekapcsolásakor egy még meglévő lemaradási hiba le lett szabályova - A fék meghibásodott - Kísérlet történt tengelymozgatásra SOS állapotban (PLC?) - Hiányzik a tengely előtolásának az ApiToSafety-Datum PP_AxFeedEnable általi engedélyezése **Error correction** - Ellenőrizze a positionRangeVmin gépi paraméter értékét - Ellenőrizze a fék inaktiválása/helyzetszabályzó zárása sorrendet - Ellenőrizze a fék aktiválása/helyzetszabályzó nyitása sorrendet - Ellenőrizze, hogy tengelyrögzítés után fennáll-e lemaradási hiba - Ellenőrizze az adott tengelyen az SPLC PP_AxFeedEnable interfész jelét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A930	**Error message** A930 Biztonságos csökkentett sebesség (SLS) átlépve %1 **Cause of error** - SKERN-CC megengedhetetlenül gyors tengelymozgást észlelt a biztonságos redukált sebességen felül. (SLS2,SLS3,SLS4) A lehetséges okok: - Tengelymozgás közben a biztonsági ajtót (nagy sebesség) kinyitották - a redukált sebességhez tartozó gépi paraméter túl kicsire van beállítva **Error correction** - Ellenőrizze, hogy tengelymozgás közben kinyitották-e a védőajtókat - SLS2: Ellenőrizze a bejegyzést a speedLimitSom2 gépi paraméterben - SLS3: Ellenőrizze a bejegyzést a speedLimitSom3 gépi paraméterben - SLS4: Ellenőrizze a bejegyzést a speedLimitSom4 gépi paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-A940	**Error message** A940 Úttúllépés a(z) %1 korlátozott orsóüzemben **Cause of error** A korlátozott orsóüzemmódban a 2 fordulat maximális megengedett útja át lett lépve **Error correction** - Ellenőrizze az orsó útját korlátozott orsóüzem esetén - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-A950	**Error message** A950 Biztonságosan korlátozott léptetés (SLI) úttúllépése %1 **Cause of error** - Az SLI biztonsági korlátozott lépésnövekmény üzemmódban át lett lépve a maximális út. - lehetséges okok: - A kiválasztott lépésnövekmény átlépi a distLimitJog biztonságos gépi paraméter értékét - a meghajtás a véghelyzet elérésekor mechanikusan tovább- lendül - A hajtás nincs megfelelően kiegyensúlyozva. **Error correction** - Válasszon kisebb lépésnövekményt - Ellenőrizze a bejegyzést a distLimitJog biztonságos gépi paraméterben - Ellenőrizze a pozíció tényleges értékét a lépésnövekmény véghelyzetének elérésekor a vezérlés belső oszcilloszkópja segítségével túllendülésre - Egyensúlyozza ki a meghajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-AC00	**Error message** AC00 CC amplitúdó túl nagy %1 **Cause of error** - A mérőrendszer jeleinek amplitúdója túl nagy, illetve a szennyezettség jelzője aktív. - A fej hibás beszabályozása a helyzetmérőhöz, túl kicsi hézag (nyitott mérőrendszerek) - tápfeszültség túl nagy **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-AC10	**Error message** AC10 %1 motor mérőrendszere hibás **Cause of error** - A mérőrenszer jelzés nem található - Motorjeladó kábele szakadt - A motorjeladó jelének amplitúdója hiányzik vagy túl kicsi **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását - Ellenőrizze a motorjeladót - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.
231-AC20	**Error message** AC20 CC frekvencia túl magas %1 **Cause of error** - A mérőrendszer bemenetén a jel átlépte a maximális bemenő frekvencia értékét. - Zavar a motorjeladó jelében - Rezgések a gépen **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását (test csatlakoztatása) - Ellenőrizze a motorjeladót - Ellenőrizze a mérőrendszer bemeneti frekvenciáját. - Szüntesse meg a vibrációt
231-AC30	**Error message** AC30 CC amplitúdó túl nagy %1 (pozíció) **Cause of error** - A helyzetmérő berendezés jelének amplitúdője túl nagy - Zavar lépett fel a mérőkészülék jeleinél - Rövidzárlat a mérőkészülék kábelében - Mérőkészülék jelének amplitúdója túl nagy **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a mérőkészülék csatlakozását (test csatlakoztatása) - Ellenőrizze a mérőkészüléket

Hibaszám	Leírás
231-AC40	**Error message** AC40 %1 pozícióméró rendszer hibás **Cause of error** - A mérőrenszer jelzés nem található - A helyzetadó kábele szakadt - A helyzetjeladó jelének amplitúdója hiányzik vagy túl kicsi **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a helyzetadó csatlakozását - Ellenőrizze a helyzetadót - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.
231-AC50	**Error message** AC50 CC frekvencia túl nagy %1 (pozíció) **Cause of error** - A helyzetmérő egyik bemenetén a jel átlépte a maximális bemeneti frekvenciát. - Zavar lépett fel a mérőrendszer jeleinél - Rezgések a gépen **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a mérőrendszer csatlakozását (test csatlakoztatása) - Ellenőrizze a mérőrendszert - Ellenőrizze a mérőkészülék jelének bemeneti frekvenciáját. - Szüntesse meg a vibrációt
231-B200	**Error message** B200 CC%2 a fékteszt nem valósult meg %1 **Cause of error** - Az MC nem hajtja végre a motorfék(ek) tesztjét, holott az a paraméterbeállítás szerint szükséges lenne. - A motorfékek tesztelésére történő felhívás 5 [mp]-nél hosszabb ideig tart. - A PLC modulon keresztül egy tengely került kiválasztásra és a fékteszt végrehajtását meghatározó paraméter még be van kapcsolva. **Error correction** - Ellenőrizze a fékteszt végrehajtásának paraméterét - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-B300	**Error message** B300 CC%2 a fékvezeték-teszt nem valósult meg %1 **Cause of error** - Az MC nem hajtja végre a motorfékvezeték(ek) tesztjét, holott az a paraméterbeállítás szerint szükséges lenne. - A fékvezeték tesztelésére történő felhívás 10 [mp]-nél hosszabb ideig tart. - A PLC modulon keresztül egy tengely került kiválasztásra és a fékvezetékek tesztelésének végrehajtását meghatározó paraméter még be van kapcsolva. **Error correction** - Ellenőrizze a fékvezeték-teszt végrehajtásának paraméterét- Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-B400	**Error message** B400 SKERN-CC%2: Watchdog hiba interfész **Cause of error** - Belső szoftverhiba (watchdog low priority cycle) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-B800	**Error message** B800 CC%2 S bemenet %1 nem egyenlő **Cause of error** A CCU >400ms biztonsági beállítású paraméterei nem egyeznek meg az MCU biztonsági beállítású paramétereivel. - különböző szint a biztonsági modul bemeneteinél: 0 = tengelykonfiguráció A1/A2 1 = tengelykonfiguráció B1/B2 2 = -- (szabad) 3 = kiszolgáló mező jóváhagyó gomb 4 = lekapcsolás visszaigazolása 5 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Állítsa meg az NC-programot. 6 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Orsó leállítás) 7 = kézikerék jóváhagyó gomb 8 = tengelyek/orsók biztonságos csökkentett sebessége 9 = -- (szabad) 10 = segédtengelyek biztonságos csökk. sebessége 11 = 3-s üzemmód (1-s kulcsos kapcsoló 3-s állás) (tengelyek/orsók biztonságos üzemi leállítása) 12 = -- (szabad) 13 = jóváhagyó billentyű a szerszámváltón 14 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Gépgomb aktív) 15 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Gép be) 16 = -- (csak CC: gép gombja aktív) NC+orsó stop) 17 = szerszámbefogó kioldásának aktiválása 18 = 2-s üzemmód (1-s kulcsos kapcsoló 2-es állás) 19 = 4-es üzemmód (2-s kulcsos kapcsoló) - X65, X66 (,X67) vezetékezési hiba - Biztonsági modul meghibásodása **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az X65, X66 (,X67) vezetékelést - Cserélje ki a biztonsági modult

Hibaszám	Leírás
231-B900	**Error message** B900 CC%2 tápfeszültség %1 **Cause of error** - A Vcc(x) tápfeszültség nem lett elérve/át lett lépve - +4 = kisebb Vcc(+5 V) feszültség A külső részegységek terhelése (pl. mérőrendszerek) túl nagy. - +6 = Vcc(+5 V) túlfeszültség A tápegység hibás. - +14 = kisebb Vcc(+15 V) feszültség A tápegység hibás. - +16 = Vcc(+15 V) túlfeszültség A tápegység hibás. - -14 = kisebb Vcc(-15 V) feszültség A tápegység hibás. - -16 = Vcc(-15 V) túlfeszültség A tápegység hibás. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - mérje meg a Vcc(x) tápfeszültséget -Vcc(+5 V) < +4,75 V ellenőrizze a jeladó csatlakozóit -Vcc(+5 V) > +5,50 V cserélje ki a tápegységet -Vcc(+15 V) < +14,25 V cserélje ki a tápegységet -Vcc(+15 V) > +16,50 V cserélje ki a tápegységet -Vcc(-15 V) < -14,25 V cserélje ki a tápegységet -Vcc(-15 V) > -16,50 V cserélje ki a tápegységet
231-BA00	**Error message** BA00 CC%2 üzemi hőmérséklet %1 **Cause of error** - Azt üzemi hőmérséklet az LE belsejében túllépte vagy nem érte el a megengedett értéket. (-128... 0...+127 = mért hőmérséklet-érték [°C]) - A kártyán lévő hőérzékelő szenzor meghibásodott - A kapcsolószekrény szellőzése nem kielégítő (meghibásodott szellőző). - A környezeti hőmérséklet túl magas, vagy túl alacsony **Error correction** - Ellenőrizze a szellőzési viszonyokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-BB00	**Error message** BB00 CC%2 MC parancs %1 a CC szoftvernek nem megengedett **Cause of error** - Az MC parancs a CC ezen szoftverváltozatához nem megengedett - MC parancs az adott időpontban nem megengedett decimális kód = a parancskód (0...255) "low-Byte"-ja - Belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C000	**Error message** C000 Nincs adatcsere az MC-val **Cause of error** - A kommunikáció meg lett szakítva az MC-vel - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C001	**Error message** C001 Meghatározhatatlan hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C002	**Error message** C002 MC parancs érvénytelen **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C003	**Error message** C003 MC rendszeróra nem = CC%2 **Cause of error** - Hardverhiba (kvarcgenerátor) - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a vezérlő vagy a számítógép alaplapját - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C005	**Error message** C005 A CC-hardver nem támogatott **Cause of error** - A CC szabályzó-egység hardververzióját a telepített NC szoftver nem támogatja - A feszültségelláttó modul (UV/UVR) zavarja az I2C-buszt **Error correction** - Ellenőrizze az NC-szoftver verziószámát - Ellenőrizze / cserélje az X69 szalagkábelt - Cserélje ki a feszültségelláttó modul (UV/UVR) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C006	**Error message** C006 I-CTRL kommunikáció: TIME **Cause of error** - Kommunikációs hiba a fordulatszám - és az áramszabályozó között **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C007	**Error message** C007 Közbensköri fesz. túl kicsi **Cause of error** - A hálózati betáplálás megszakadt - Áramátalakító meghibásodása **Error correction** - Ellenőrizze a hálózati betáplálást - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze az átalakítót
231-C008	**Error message** C008 I-CTRL kommunikáció: QUEUE **Cause of error** - Kommunikációs hiba a fordulatszám - és az áramszabályozó között **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C009	**Error message** C009 Stack túlcsordulás **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C00A	**Error message** C00A PWM háromszögjel hibás **Cause of error** - Hardverhiba: háromszögjel nem, vagy hibás frekvenciával oszcillál **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a szabályozó alaplapját
231-C00B	**Error message** C00B Munkamemória túl kicsi **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C00C	**Error message** C00C LSV2, hibás adatmennyiség **Cause of error** - A beolvasandó LSV2-adatok száma hibás - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C00D	**Error message** C00D CC%2 ell. összeghiba a DSP programkódban **Cause of error** - A CC szabályozóegység programkódjában paritáshiba lett felfedezve - Hibás CC szabályzó egység **Error correction** - Cserélje ki a hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C00E	**Error message** C00E Szab.zó szoftv. időtúllépés **Cause of error** - Belső szoftver- vagy hardverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját - Cserélje ki a szabályozó alaplapját

Hibaszám	Leírás
231-C00F	**Error message** C00F Hiba a szoftver órában **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C010	**Error message** C010 Bus error a fordsz.szab.ban **Cause of error** - A hozzáférés megsértése a szabályozó perifériáján **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a szabályozó panelt
231-C011	**Error message** C011 Szoftver szinkronzálsi hiba **Cause of error** - hiányzó hardver-megszakítás DSP-start után (>900[ms]) - az MC hiányzó szinkronizációs parancsa a hajtásbekapcsolás előtt - A hardver (MC vagy CC) meghibásodott **Error correction** - Cserélje ki a hardvert (MC vagy CC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C012	**Error message** C012 Poz. szab. ciklusidő hiba **Cause of error** - MC hibás ciklusidőt közvetít a CC helyzetszabályozónak - Hardverhiba lépett fel **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a gép ipoCycle paraméterét - Cserélje ki a szabályozó alaplapját
231-C013	**Error message** C013 PWM frekvencia hibás **Cause of error** - A megadott PWM frekvencia a CfgPowerStage->ampPwmFreq-ben a megengedett beviteli tartományon kívül helyezkedik el - Ön olyan PWM frekvenciákat választott, melyeket nem lehet egymással kombinálni **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Vizsgálja fölül a CfgPowerStage->ampPwmFreq-t

Hibaszám	Leírás
231-C014	**Error message** C014 Interpolátor, PWM érv.telen **Cause of error** - érvénytelen kapcsolat az interpolátor üteme és a PWM-frekvencia között **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Változtassa meg a viszonyt az interpolátor üteme és a PWM-frekvencia között - A lehetséges viszonyokat lásd a műszaki kézikönyvben
231-C015	**Error message** C015 Interpolátor, PWM változott **Cause of error** - Az interpolátor üteme, vagy a PWM-frekvencia meg lett változtatva **Error correction** - Indítsa újra a vezérlést
231-C016	**Error message** C016 "Double speed" nem lehet **Cause of error** - A szabályozókör az X51-n ill. X52-n 'double speed'-ként van definiálva, holott a szabályozókör az X53-n illetve X54-n aktív. - A szabályozókör az X55-n ill. X56-n 'double speed'-ként van definiálva, holott a szabályozókör az X57-n illetve X58-n aktív (csak CC 4xx 8 szabályozókörrel) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Definiálja a szabályozókört az X51-n ill. X52-n 'single speed'-ként, vagy deaktiválja az X53 ill. X54 PWM kimenetet. - Definiálja a szabályozókört az X55-n ill. X56-n 'single speed'-ként, vagy deaktivlája az X57 illetve X58 PWM kimeneteket (csak CC 4xx 8 szabályozókörrel)
231-C017	**Error message** C017 PWM frekv. túl magas **Cause of error** - A Single-Speed szabályozási körhöz az ampPwmFreq gépparaméterben a dupla PWM alapfrekvencia és az iCtrlPwmType-ban a fél áramszabályozási ciklusidő került beállításra. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a ampPwmFreq és iCtrlPwmType gépparamétereket - A Single-Speed szabályozási kör helyett alkalmazzon Double-Speed szabályozási kört.

Hibaszám	Leírás
231-C018	**Error message** C018 Master-slave nyomaték: téves tengelyhozzárendelés **Cause of error** - Tengelyek a nyomaték-master-slave-szabályozásban csak X15/X17-re vagy X16/X18-ra megengedettek. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Változtassa meg a tengely-hozzárendelést
231-C020	**Error message** C020 Include fájl hibás **Cause of error** - Az MC és CC szoftver nem ugyanazon Include fájllal kerültek lefordításra. **Error correction** - Ellenőrizze és adott esetben töltse be újra a szoftververziót. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C021	**Error message** C021 Nem megfelelő DSP verzió **Cause of error** - Az MC és CC szoftver nem ugyanazon Include fájllal kerültek lefordításra. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze és adott esetben töltse be újra a szoftververziót.
231-C022	**Error message** C022 Az SMB vagy SPL hibás konfigurációja **Cause of error** - Konfigurációs hiba a HSCI-rendszerben - Az MB 6xx S, a biztonságos gépi kiszolgáló mező vagy egy biztonságos PL 6xxx S konfigurációja hibás. - Új berendezés típus lett csatlakoztatva, amit az aktuális CC-szoftver még nem támogat. - Az MC konfigurációs adatai a CC-n hibásak. **Error correction** - Szoftverfrissítés - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C023	**Error message** C023 IRQ stack túlcsordulás **Cause of error** - Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C025	**Error message** C025 CC-CC kommunikáció, CRC hiba **Cause of error** - Egy HSCI-résztvevő ofszethibát okoz - Az MC-általi táviratméret nem megfelelő **Error correction** - Szoftverfrissítés - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C026	**Error message** C026 CC-CC kommunikáció, Watchdog-hiba **Cause of error** - Egy HSCI-résztvevő ofszethibát okoz - Az MC-általi táviratméret nem megfelelő - A távirat átvitelének megszakítása **Error correction** - Szoftverfrissítés - Cserélje ki a PL 6xxx S-t - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C027	**Error message** C027 HSCI telegramm hiányzik **Cause of error** - HSCI-távirat (Low-Prio) hiányzik - Egy HSCI-résztvevő hibát okoz - Hibás táviratlista az MC-ben **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-berendezéseket - Szoftverfrissítés - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C028	**Error message** C028 Hiányzó MC nyugtázás **Cause of error** - A CC egy HSCI-közleménye nem lett nyugtázva **Error correction** - Szoftverfrissítés - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C02B	**Error message** C02B Watchdog-hiba a gép kezelőmezőjén **Cause of error** - Az MB 6xx S watchdog-ja nem lett utánállítva - Hardverhiba az MB 6xx S-en **Error correction** - Cserélje ki az MB 6xx S-t - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C02C	**Error message** C02C Watchdog-hiba a PL/SPL-részegységen **Cause of error** - Egy PL részegység Watchdog modulja nem megfelelően lett újraindítva - Firmware-hiba a PL/SPL részegységben - Hardverhiba a PL/SPL részegységben **Error correction** - Ellenőrizze a PL vagy az SPL részegységeket a HSCI buszdiagnosztikával - Ellenőrizze a vezérlő szoftververzióját - Cserélje ki a hibás PL/SPL részegységet (buszdiagnosztika) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C02D	**Error message** C02D Watchdog-hiba HSCI modul **Cause of error** - A CC HSCI-alapeleme hibás -> A továbbiakban nem lehetséges HSCI-táviratok fogadása -> Már nincs utántriggelés - A HSCI kábelének meghibásodása **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI kábel csatlakozóját - Ellenőrizze/pótolja a HSCI kábelt - Cserélje ki a CC-t - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C02E	**Error message** C02E CC firmware frissítése szükséges **Cause of error** - A hardver vagy szoftver cseréje miatt a firmware-t frissíteni szükséges **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C02F	**Error message** C02F Hiba a vezérlés indulásakor **Cause of error** - belső szoftver-hiba az MC-n, CC-n vagy egy HSCI-résztvevőn (RunUp) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C030	**Error message** C030 CC%2 tápfeszültség riasztás **Cause of error** - A CC belső tápfeszültségei a meghatározott tartományon kívül vannak. Kérjük ügyeljen a "0xC038 feszültségfelügyelet" diagnosztikai üzenetre! **Error correction** - Ellenőrizze a készülékek tápfeszültségét - Vegye figyelembe a további információkat a vezérlő diagnosztikai funkcióinál (buszdiagnózis vagy TNCdiag) - Ellenőrizze a CC tápfeszültségeit: - Ellenőrizze az X96 csatlakozását - Kábelhossz az X69-nél megfelel a specifikációnak? - Cserélje ki az X69 kábelét - Cserélje ki a hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C031	**Error message** C031 Tápfeszültség riasztás **Cause of error** A tápfeszültség a HSCI hurkon lévő egyik részegységnél a meghatározott tartományon kívülre esik. Lehetséges részegységek: - MC fő számító egység - PL be-/kiolvasó csoport - MB Gépi kezelőtábla - másik CC a HSCI hurkon A lehetséges okok: - A készülékek tápfeszültsége nem elegendő - Rövidzárlat a tápfeszültségben - Rövidzárlat a PL be- és kimeneteknél **Error correction** - Ellenőrizze a csatlakoztatott készülékek tápfeszültségét - Ellenőrizze a vezetékeket lehetséges rövidzárlatokra (pl. PLC be- vagy kimenetek) - Cserélje ki a hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C032	**Error message** C032 MC órajel kisebb mint CC%2 **Cause of error** - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C033	**Error message** C033 MC órajel nagyobb mint CC%2 **Cause of error** - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C034	**Error message** C034 CC%2 önellenőrzés S státusz hibás **Cause of error** - Az MC S-státusz-szignál önellenőrzése nem lett megfelelően befejezve. - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C035	**Error message** C035 CC%2 S státuszteszt: érvénytelen tesztsorrend **Cause of error** - Az S-státuszteszt alatt az MC ennek a tesztnek sorrendjét nem tartotta be. - belső MC szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C036	**Error message** C036 CC%2 S státuszteszt: érvénytelen jel **Cause of error** - Az MC az S-státuszteszt alatt ismeretlen és nem támogatott jelet kért. - belső MC szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C037	**Error message** C037 CC%2 S státuszteszt bekapcsolt hajtásoknál **Cause of error** - Az MC S-státusztesztet kért, mialatt a tengelyek a szabályozásban találhatók. - belső MC szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C038	**Error message** C038 CC%2 feszültségfelügyelet fesz.-ID: %4 **Cause of error** - A CC tápfeszültségeinek feszültségfelügyelete hibát jelez a kijelzett CC-n. - A hibajelzés oka a CC-k 5V-os tápellátása lehet a tápbuszon (X69) keresztül. A tápbusz nagy vezetékhosszai esetén esetleg az 5V-os tápellátást kiegészítőleg az X74-en keresztül kell csatlakoztatni. (Válasszon rövid vezetékhosszt és nagy vezetékkeresztmetszetet, ezen kívül ellenőrizze a feszültségesést a vezetékekre X74 között) - Hibás tápellátóegység a tápmodulban (5V-os hálózati rész a tápegységen). **Error correction** - Hozza létre az 5V tápellátást a tápmodul és a CC-k között az X74-en keresztül - Ellenőrizze az 5V-os tápellátást (többnyire az X74 tápmodulon) - Ellenőrizze az 5V-os feszültségbemenetet az összes CC-n (X74/CC) - Ellenőrizze a tápbuszt (X69) - Ellenőrizze a vezetékelést: - Tápbusz vezetékelése (X69) - 5V-os tápellátás vezetékelése (X74) - Tápbusz kábelhosszának ellenőrzése (X69), adott esetben dupla vezetékelés - 5V-os tápfeszültség ellenőrzése minden CC X74-én adott esetben vezetékkeresztmetszet megnagyobbítása vagy kábelhossz csökkentése - Feszültségesés ellenőrzése a tápmodul X74-e és a CC-ken lévő X74 között - Cserélje ki a tápellátást - Cserélje ki a hibás hardvert(CC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot, ennek során adja meg a risztás számát és a feszültség-ID-t
231-C039	**Error message** C039 CC%2 hardverhiba részegység-ID: %4 **Cause of error** - Hardverhiba megállapítása a CC szabályozóegységen. **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert/CC-t - Olvassa ki a naplót - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C03B	**Error message** C03B Watchdog-hiba a gépi kezelőtáblán **Cause of error** - Belső hiba: A gépi kezelőtábla watchdog modulja nem megfelelően indult újra - Firmwarehiba az MB 6xx gépi kezelőtáblában - Hardverhiba az MB 6xx gépi kezelőtáblában **Error correction** - Ellenőrizze az MB 6xx gépi kezelőtáblára vonatkozó információkat a buszdiagnosztikában - Ellenőrizze az NC szoftver verzióját - Cserélje ki a gépi kezelőtáblát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C03C	**Error message** C03C Watchdog-hiba a PL/SPL-részegységen **Cause of error** - Egy PL részegység Watchdog modulja nem megfelelően lett újraindítva - Firmware-hiba a PL/SPL részegységben - Hardverhiba a PL/SPL részegységben **Error correction** - Ellenőrizze a PL vagy az SPL részegységeket a HSCI buszdiagnosztikával - Ellenőrizze a vezérlő szoftververzióját - Cserélje ki a hibás PL/SPL részegységet (buszdiagnosztika) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C110	**Error message** C110 %1 ismeretlen motortípus **Cause of error** - Hiba a motortáblázatban - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C140	**Error message** C140 %1 póluspárszám túl magas **Cause of error** - Hibás bejegyzés a motortáblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot

Hibaszám	Leírás
231-C150	**Error message** C150 %1 mezőáram hibás **Cause of error** - Hibás bejegyzés a motortáblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot
231-C160	**Error message** C160 %1 motforgadó impszám hibás **Cause of error** - A mért osztási periódus nem egyezik meg a motortáblázatban található bejegyzéssel **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot (vonásszám) - Ellenőrizze a motort
231-C170	**Error message** C170 %1 rotor időkonstans hibás **Cause of error** - A motortáblázatból kiszámított forgási idő-állandó érvénytelen **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot
231-C180	**Error message** C180 %1 névl. fordulatszám hibás **Cause of error** - Hibás bejegyzés a motortáblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot
231-C1D0	**Error message** C1D0 %1 áramszenzorfeszültség **Cause of error** - Hibás bejegyzés a teljesítményegység-táblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a teljesítményegység táblázatot

Hibaszám	Leírás
231-C1E0	**Error message** C1E0 %1 telj.fok. Imax téves **Cause of error** - Hibás bejegyzés a teljesítményegység-táblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a teljesítményegység táblázatot
231-C210	**Error message** C210 %1 motortáblázat Tmax téves **Cause of error** - Hibás hőmérsékletbejegyzés a motortáblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot
231-C240	**Error message** C240 %1 telj. fok. Inévl. téves **Cause of error** - Hibás bejegyzés a teljesítményegység-táblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a teljesítményegység táblázatot
231-C250	**Error message** C250 %1 motor Inévl. téves **Cause of error** - Hibás bejegyzés a motortáblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot
231-C260	**Error message** C260 %1 motor Imax téves **Cause of error** - Hibás bejegyzés a motortáblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot

Hibaszám	Leírás
231-C270	**Error message** C270 %1 motor Nmax téves **Cause of error** - Hibás bejegyzés a motortáblázatban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot
231-C280	**Error message** C280 %1 mezőszög téves **Cause of error** Hibás bejegyzés a CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed-ben, vagy a CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle-ben **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot Ellenőrizze a CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed vagy a CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle-t
231-C290	**Error message** C290 %1 Uz téves **Cause of error** - Hibás bejegyzés a CfgPowerStage->ampBusVoltage-ben (Uz közbenső kör feszültsége) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgPowerStage->ampBusVoltage bejegyzést
231-C2A0	**Error message** C2A0 %1 mérőrendszer bemenet **Cause of error** Hibás bejegyzés a CfgAxisHardware->selectEncoderIn-ben (fordulatszámmérő rendszer) Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot Ellenőrizze a bejegyzést a CfgAxisHardware->selectEncoderIn-ben Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C2B0	**Error message** C2B0 %1 PWM kimenet **Cause of error** - Hibás érték a "CfgAxisHardware->analogOutput" paraméterben (fordulatszám-célérték kimenete) - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Parameter vizsgálja meg a "CfgAxisHardware->analogOutput"-ot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C2C0	**Error message** C2C0 %1 sávszélesség paraméter **Cause of error** - Hibás bejegyzés a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1-ben - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a bejegyzést a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1-ben - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C2D0	**Error message** C2D0 Forgóadó vonásszám %1 **Cause of error** - Az encoder vonásszám meg lett változtatva **Error correction** - Indítsa újra a vezérlést
231-C2E0	**Error message** C2E0 Motor póluspárszám %1 **Cause of error** - A motor póluspárjainak száma meg lett változtatva **Error correction** - Indítsa újra a vezérlést
231-C2F0	**Error message** C2F0 DIR a motorlistában %1 **Cause of error** - A DIR a motortáblázatban meg lett változtatva **Error correction** - Indítsa újra a vezérlést

Hibaszám	Leírás
231-C300	**Error message** C300 %1 Zn sáv hibás **Cause of error** - A mérőrenszer jelzés nem található - Motorjeladó kábele szakadt - A motorjeladó jelének amplitúdója hiányzik vagy túl kicsi **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását - Ellenőrizze a motorjeladót - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.
231-C310	**Error message** C310 %1 Z1 sáv hibás **Cause of error** - A mérőrenszer jelzés nem található - Motorjeladó kábele szakadt - A motorjeladó jelének amplitúdója hiányzik vagy túl kicsi **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását - Ellenőrizze a motorjeladót - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.
231-C330	**Error message** C330 %1 motorhőmérsékl túl magas **Cause of error** - a motorjeladó kábelének meghibásodása - A hőmérsékletérzékelő meghibásodott - Jeladódoboz: rossz érintkezés vagy nedvesség behatolása - Nedvesség hatolt be a motorba **Error correction** - Hagyja a motort lehűlni - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladó kábelét - A hőmérsékletérzékelő mérése

Hibaszám	Leírás
231-C340	**Error message** C340 Ismeretl. száml.egys. %1 **Cause of error** - A speedEncoderInput gépi paraméter parametrizálási hibája az aktív tengelyen - A hardver (CC) meghibásodott - A motor mérőrendszere meghibásodott - Hibás szoftververzió **Error correction** - Ellenőrizze a gép paramétereit (speedEncoderInput) - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Üzemeltesse a motort a másik mérőrendszer bemenettel - Cserélje ki a szabályozó kártyát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C350	**Error message** C350 %1 teng.modul nem üzemkész **Cause of error** - A biztonsági relé nem húzott be (pl. X71 és X72 csatlakozó az UV-n, X73 a HEIDENHAIN-cserélhető kártya a Simodrive-nak) - PWM buszkábel szakadása - megszakítás a kapcsolószekrényben - hibás tengelymodul - a vezérlésen a PWM-port meghibásodott - nincs impulzusjóváhagyás a tengelymodulnál - Uz túl nagy - 5V betáplálás túl alacsony - A hajtás nem üzemkész - A motor szabályozó kártyája meghibásodott - PWM kábel meghibásodott - zavaró impulzusok **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze az impulzusjóváhagyás vezérlését és vezetékelését - ellenőrizze az Uz-t - vissza nem tápláló hálózati tápegységnél: fékezőellenállás csatlakoztatva? - vissza nem tápláló hálózati egységnél: visszatáplálás aktiválva? - ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - cserélje ki a teljesítményegységet - P vezérlés esetén: cserélje ki az interfész-kártyát - cserélje ki a motor szabályozó kártyáját

Hibaszám	Leírás
231-C370	**Error message** C370 %1 motorforgóadó szögeltér. **Cause of error** - a motorjeladó meghibásodása - a motorjeladó kábelének meghibásodása - jeladódoboz: rossz érintkezés vagy nedvesség behatolása - nedvesség hatolt be a motorba - a szabályozókártya meghibásodása **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladót és a betápláló vezetékeket - Cserélje ki a szabályozó kártyát
231-C380	**Error message** C380 %1 motor nem vezérelhető **Cause of error** - Motorkábel felcserélve (pl. az X az Y-val) - Motorjeladó kábele felcserélve - A fázisok hibásan vannak a motorhoz csatlakoztatva - A motorjeladó kábelének sérülése - Hibás bejegyzés a motortáblázatban (forgásirány) - A motor meghibásodott - I2-t felügyelet nem indítható el **Error correction** - Ellenőrizze a motor vezetékelését - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motort és a motorjeladó kábelét - Ellenőrizze a motortáblázat bejegyzéseit - Ellenőrizze a I2-t felügyeletet
231-C390	**Error message** C390 %1 hiba 3D tapintórendszer **Cause of error** - Belső szofver-hiba - A szabályozó alaplap hardverhibája **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a motor-szabályozó alaplapját - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C3A0	**Error message** C3A0 %1 téves ref. pozíció **Cause of error** - Rossz motor van kiválasztva - Földelési probléma a motorjeladó kábelénél (zavar a referenciával jellel összefüggésben) - A motorjeladó sérülése **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorkiválasztást - Ellenőrizze a motorjeladó kábelezését (földelés) - Cserélje ki a motort
231-C3B0	**Error message** C3B0 %1 motor max. áramnál sem forog **Cause of error** - A motor megszorult vagy blokkolt - Az áramátalakító meghibásodott - A motor meghibásodott - A motor kiválasztása téves - A PWM kimenetek hozzárendelése hibás - A motor teljesítménykábelei fel vannak cserélve - A motor jeladókábelei fel vannak cserélve - A motorcsatlakozás nem megfelelő - A motor maximális forgatónyomatékkal működik **Error correction** - Ellenőrizze az áramátalakítót, majd szükség szerint cserélje ki azt - Ellenőrizze a motort és a vezetékelést - Ellenőrizze a motor terhelését - Ellenőrizze a motor szabadon futását - Ellenőrizze a gépi paramétereket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C3C0	**Error message** C3C0 %1 motoráram túl magas **Cause of error** - Hibás áramszabályozó-paraméter - Hibás paraméter a motortáblázatban - Teljesítményegység meghibásodott - Motorkábel meghibásodott - A motor meghibásodott - Nedvesség behatolása a matorba - A motor szabályozó kártyája meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - A megfelelő motor és teljesítményegység van kiválasztva? - Ellenőrizze az áramszabályozó kompenzálását - Ellenőrizze a motort és motorkábelt rövidzárlatra - cserélje ki a teljesítményegységet vagy a szabályozó kártyát

Hibaszám	Leírás
231-C3D0	**Error message** C3D0 %1 PWM alkatrész hibás **Cause of error** - Belső hardver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a szabályozó alaplapját
231-C3E0	**Error message** C3E0 %1 motor Unévl. hibás **Cause of error** - A motor névleges feszültsége a megengedett beviteli tartományon kívül van **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatban megadott adatot
231-C3F0	**Error message** C3F0 EnDat nem található %1 **Cause of error** - Az Endat kommunikáció hibás - A motortáblázatban egy EnDat porttal rendelkező mérőrendszer van kiválasztva - az EnDat protokoll nem olvasható **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot (SYS oszlop) - Cserélje ki a motor szabályozó alaplapját - Ellenőrizze a vezetékeket (hasonlítsa össze a kábel azonosító számát a dokumentációval) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladó kábelét (meghibásodott vagy túl hosszú) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladót - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Ellenőrizze a gép motEncType paraméterét
231-C400	**Error message** C400 Vonásszám nem megfelelő %1 **Cause of error** - A motortáblázatban lévő vonásszám nem egyezik a beolvasott értékekkel **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a konfigurációs adatokat (egy motorfordulathoz tartozó út, a jelperiódusok számához tartozó távolság) - Ellenőrizze a motortáblázatot (TYPE, STR oszlop) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladót

Hibaszám	Leírás
231-C410	**Error message** C410 %1 forgórész-pozíció nincs definiálva **Cause of error** - Jeladókábel meghibásodott - Koszolódott vagy hibás motorjeladó - A vezérlésen a mérőrendszer-bemenet meghibásodott - Jeladódoboz: rossz érintkezés vagy nedvesség behatolása - nedvesség behatolása a motorba - A motor szabályozó kártyája meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a motort - Ellenőrizze a fordulatszámmérő-jeladók kábelét - Cserélje ki a motor szabályozó kártyát (jobb, ha a vezérlést cseréli)
231-C420	**Error message** C420 Hibás paraméterek %1 ellenőrizhetetlenséget okoznak **Cause of error** - Információ: az eddigi 'Hibás szabályozó paraméter' hibaüzenet ki lett cserélve - Az elővezérlési paraméterek hibásan vannak beállítva (gyorsulás, súrlódás) - A gyorsulás túl nagy - A szabályozó paraméterek hibásan vannak beállítva (Ki, Kp, Kd) - A szűrő hibásan van beállítva (sávletiltás, aluláteresztő) - Az áramátalakító meghibásodott (IGBT) - Rossz motort választott a motortáblázatból **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a tengelyek beszabályozását - Ellenőrizze az áramátalakítót
231-C430	**Error message** C430 %1 pozíció-bemenet hiba **Cause of error** - Helyzetmérők bemenete nem létezik - Helyzetmérők bemenete nincs megfelelően csatlakoztatva - Helyzetmérők bemenete meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Építse be a helyzetmérők bemenetét - Ellenőrizze a helyzetmérők bemenetének csatlakozását - Cserélje ki a helyzetmérők bemenetét

Hibaszám	Leírás
231-C440	**Error message** C440 %1 PWM frekvencia hibás **Cause of error** - A PWM-frekvencia egy szabályzócsoporton belül hibás **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a konfigurációs adatokat (PWM-frekvencia) - PWM-frekvencia > 5000 Hz csak alkalmas hardver esetén és csak az X51, X52, X57 vagy X58-as PWM-kimenetnél. - PWM-frekvencia <= 5000 Hz a szabályzócsoportokon belül azonosnak kell lennie - PWM frekvencia > 3200 Hz
231-C450	**Error message** C450 Hibás mérőrendszer %1 **Cause of error** - A motortáblázat SYS oszlopában a beírt adat hibás - Fordulatszámmérő-jeladók kábele meghibásodott - Fordulatszámmérő-jeladó meghibásodott - A motor szabályozó alaplapjának sérülése **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázatot (SYS oszlop) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő-jeladók kábelét - Cserélje ki a motort - Cserélje ki a motorszabályozó kártyát
231-C460	**Error message** C460 %1 motorfordulatszám túl magas **Cause of error** - Motor nem szabályozható **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C470	**Error message** C470 Nem találhatók fordulatszám-célértékek %1 **Cause of error** - Belső szofver-hiba A helyzetszabályozási ciklusra meghatározott idő túl rövid **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Ellenőrizze a gép CfgCycleTimes->ipoCycle paraméterét

Hibaszám	Leírás
231-C480	**Error message** C480 U-f beállító üzemmód %1 jeladóval **Cause of error** - A motortáblázatban az U-f beállító üzemmód van beállítva (STR == 0), egyidejűleg azonban egy motorjeladó van megadva (SYS <> 0) **Error correction** - Javítsa ki a jeladó adatait a motortáblázatban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C4A0	**Error message** C4A0 Átalakító %1 nem aktív **Cause of error** - A töltési és a fővédelem a tápegységben nincs aktiválva (pl. X70-es csatlakozó az UV-n) - Biztonsági relé nem húzott meg (pl. X71 és X72 csatlakozó az UV-n, X73 a HEIDENHAIN által szállított Simodrive kártyán) - PWM buszkábel szakadása - Szakadás a kapcsolószekrényben (berendszés-busz, PWM-szalagkábel) - Hibás hajtás, (tápegység és/vagy teljesítményegység, kompakt hajtás) - A hajtás lekapcsolva (PLC, SH1) - A hajtás meghibásodott - A motor meghibásodott - Nedvesség hatolt be a motorba - Hibás motor van a motor-táblázatban kiválasztva - A motor teljesítménykábelei fel vannak cserélve - Motor hibásan van csatlakoztatva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a hajtást és a vezetékelést - Vizsgálja fölül a motort és a vezetékelést
231-C4C0	**Error message** C4C0 Nincs motoráram %1 **Cause of error** - Motor nincs vagy hibásan van csatlakoztatva (védelem) - Az áramátalakító meghibásodott - A motor meghibásodott - A motor-táblázatban téves motor lett kiválasztva - A motor teljesítménykábelei fel vannak cserélve - A közbenső kör nem áll feszültség alatt **Error correction** - Ellenőrizze a közbenső kör csatlakozását - Ellenőrizze a motort és a vezetékelést - Ellenőrizze az áramátalakítót - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C4D0	**Error message** C4D0 Hibás nyomatékkonstans %1 **Cause of error** - Ha a forgatónyomaték konstansának értéke 0, vagy >9999, a következő hiba lehet: 1) motor.mot: üresjárati feszültség és/vagy névleges fordulatszám értéke érvénytelen (ill. 0) 2) motor.sn: A fordulatszámkonstans megadott értéke 0 vagy >9999 **Error correction** - Ellenőrizze a motortáblázatot
231-C4E0	**Error message** C4E0 Mezőszög meghatározás %1 ebben a módban nem engedélyezett **Cause of error** - A mezőszög meghatározására kiválasztott eljárás érvénytelen, vagy az adott mérőrendszerrel nem lehetséges. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motortáblázat SYS oszlopában található bejegyzést (ld. műszaki kézikönyvet)
231-C4F0	**Error message** C4F0 Nem megengedett parancs **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C500	**Error message** C500 vCtrlDiffGain %1 túl nagy **Cause of error** - Differenciál tényező túl nagy (maximális érték 0.5 [As^2/rev]) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C510	**Error message** C510 Nem megengedett hajtás engedályezés %1 **Cause of error** - Az elektronikus típustábla leolvasásakor a teljesítményegység nem lehet "Kész" állapotban (-SH1 inaktív). **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C520	**Error message** C520 Időtúllépés - Pozíciószabályozó %1 **Cause of error** - Egy belső szoftverhiba merült fel **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C530	**Error message** C530 Időtúllépés - Fordulatszám-szab. %1 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C540	**Error message** C540 Időtúllépés - Áramszabályozó %1 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C550	**Error message** C550 %1 áramszámítás hiba **Cause of error** - Egy belső szoftverhiba merült fel - A szűrő hibás paraméterezése a szabályozóban (pl. a sávletiltás sávszélessége túl nagy, vagy sávszélesség = 0 magas középfrekvenciánál) **Error correction** - Vizsgálja felül a szabályzás szűrőjének paraméterét - Állítsa a sávletiltás sávszélességét (vCtrlFiltBandWidth gépi paraméter) 0-tól különböző értékre - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C560	**Error message** C560 Param. szűrő 1 érvénytlen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 egyikében - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 bejegyzést - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C570	**Error message** C570 Param. szűrő 2 érvénytlen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 egyikében - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 bejegyzést - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C580	**Error message** C580 Param. szűrő 3 érvénytlen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 egyikében - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 bejegyzést - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C590	**Error message** C590 Param. szűrő 4 érvénytlen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 egyikében - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 bejegyzést - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C5A0	**Error message** C5A0 Param. szűrő 5 érvénytlen %1 **Cause of error** - Hibás bejegyzés a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 egyikében - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 vagy CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 bejegyzéseket - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-C5B0	**Error message** C5B0 Nem megengedett ref. felvétel motorjeladó %1 **Cause of error** - Aktív az egyik tapintó ciklus, és vele egyidejűleg a rendszer egy motorjeladó-referenciaértéket kérdez le **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C5C0	**Error message** C5C0 Nem megengedett ref. felvétel %1 pozícióméró **Cause of error** - Aktív az egyik tapintó ciklus, és vele egyidejűleg a rendszer referenciaértéket kérdez le a helyzetmérőrendszertől **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C5E0	**Error message** C5E0 A compIpcJerkFact gépi paraméter hibás **Cause of error** - A CC 424-nél a compIpcJerkFact beviteli tartománya 0,0 és 0,5 között fekszik. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a compIpcJerkFact paramétert
231-C5F0	**Error message** C5F0 Pozícióméró bemenete hibás **Cause of error** - A pozícióméró rendszerhez nem megfelelő bemenet került kiválasztásra (posEncoderInput paraméter) Megengedett konfigurációk: CC 4xx/6 szabályozókör: X201-től X206-ig CC 4xx/8 szabályozókör: X201-től X208-ig CC 4xx/10 szabályozókör: X51 PWM kimenettől X56 PWM kimenetig: X201-től X206-ig X57 PWM kimenettől X60 PWM kimenetig: X207-től X210-ig **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a gép posEncoderInput paraméterét
231-C600	**Error message** C600 %1 áramoffszet túl nagy **Cause of error** - A teljesítményegység áramoffszete túl nagy **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze/pótolja a PWM kábelt - Cserélje ki a teljesítményegységet - PWM kimenet a CC-n meghibásodott
231-C610	**Error message** C610 TRC: PWM frekvencia túl magas %1 **Cause of error** - A tengely, melyhez a nyomaték hullámosságának kompenzációját az MP2260.x-n keresztül aktiválta, több mint 5000 Hz PWM frekvenciával működik. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - A tengely PWM frekvenciját 5000 Hz-nél kisebb vagy azzal megegyező értékre állítsa be - A kompenzáció deaktiválása: Törölje a bejegyzést az MP2260.x-ben

Hibaszám	Leírás
231-C620	**Error message** C620 TRC: Érvénytelen paraméter %1 **Cause of error** - Érvénytelen paraméter a tengely kompenzációs fájljában **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Határozza meg újból a kompenzációs paraméterét a TNCopt segítségével az Optimálás/Torque Ripple Compensation alatt - A kompenzáció deaktiválása: Törölje a bejegyzést az MP2260.x-ben
231-C640	**Error message** C640 PIC kapcsolás nem lehetséges %1 **Cause of error** - A névleges érték (S azinverter.inv-ben) - a DSP indítás után vagy - az áramszabályozás beállításának indítása után vagy - a teljesítményegység készenlétre való átkapcsolása után megváltozott. **Error correction** - Ellenőrizze az LT bejegyzést (ampName paramétert) a gép konfigurációjában - Ellenőrizze a PICS névleges értékét (S oszlop az inverter.inv-ben) - Adott esetben változtassa meg a PWM frekvenciát (>= 5 kHz értékre) - Adott esetben cserélje ki a teljesítményegységet
231-C650	**Error message** C650 Nincs %1 ENDAT interpolációs tényező **Cause of error** - Nincs ENDAT-interpolációs faktor az MC-től - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C660	**Error message** C660 Időtúllépés - Pozíciószabályozó %1 **Cause of error** - Egy belső szoftverhiba merült fel **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-C670	**Error message** C670 Motorjeladó: EnDat 2.2 nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az EnDat kommunikáció hibás - A motortáblázatban egy EnDat 2.2 porttal rendelkező mérőrendszer van kiválasztva - de nincs EnDat 2.2 mérőrendszer csatlakoztatva - Az EnDat 2.2 protokoll nem olvasható be. - Az EnDat 2.2 mérőrendszer módnak túl kevés az interpolációja (kisebb, mint 1024, pl. EQN1325), az üzemeltetés csak EnDat 2.1 móddal lehetséges **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a mérőrendszer támogatja-e az EnDat 2.2-t - Ellenőrizze a motortáblázatot (SYS oszlop) - Ellenőrizze a motEncType konfigurációs dátumot - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Ellenőrizze a vezetékeket (hasonlítsa össze a kábel azonosító számát a dokumentációval) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladó kábelét (meghibásodott vagy túl hosszú) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladót - Cserélje ki az EnDat-módot (motEncType) - Cserélje ki a motor szabályzó kártyáját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C680	**Error message** C680 Helyzetjeladó: EnDat 2.2 nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az EnDat kommunikáció hibás - A posEncoderType-ban egy EnDat 2.2 porttal rendelkező mérőrendszer van kiválasztva - de nincs EnDat 2.2 mérőrendszer csatlakoztatva - Az EnDat 2.2 protokoll nem olvasható be. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a helyzetmérőrendszer támogatja-e az EnDat 2.2-t - Ellenőrizze a posEncoderType konfigurációs dátumot - Ellenőrizze a kábelek földelését és árnyékolását - Ellenőrizze a vezetékeket (hasonlítsa össze a kábel azonosító számát a dokumentációval) - Ellenőrizze a helyzetmérő kábelét (meghibásodott vagy túl hosszú) - Ellenőrizze a helyzetmérőt - Cserélje ki az EnDat-módot (posEncoderType) - Cserélje ki a motor szabályzó kártyáját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C690	**Error message** C690 DQ kommunikációs hiba %1 **Cause of error** - A DRIVE-CLiQ kommunikáció zavart szenved - A DRIVE-CLiQ kommunikáció megszakadt **Error correction** - Ellenőrizze a DRIVE-CLiQ kábelezését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C6A0	**Error message** C6A0 Szab. szoftver időtúllépés %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID= %2 **Cause of error** - A szabályozószoftver időfelügyelete túllépést jelez. - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C6B0	**Error message** C6B0 DQ inic. hiba %1 állapot=%4 ID=%5 Port=%6 **Cause of error** - DRIVE-CLiQ inicializációs hiba **Error correction** - Kiegészítő információk kiértékelése - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C6C0	**Error message** C6C0 DQ PWM-frekv. megváltoztatva %1 **Cause of error** - A PWM-frekvencia átkapcsolása a DRIVE-CLiQ berendezéseknél az AmpPwmFreq-en keresztül csak egy újrabootolás után hatásos. **Error correction** - Nyugtázza a hibát, majd újból indítsa el a vezérlést. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C6D0	**Error message** C6D0 %1 motor nem reagál, teljesítményegység nem üzemkész **Cause of error** - A motor nem forog és az áramszabályozó nem áll készen - Az áramátalakító meghibásodott - A motor meghibásodott - A motor kiválasztása téves - A PWM kimenetek hozzárendelése hibás - A motor teljesítménykábelei fel vannak cserélve - A motor jeladókábelei fel vannak cserélve - A motorcsatlakozás nem megfelelő - A motor maximális forgatónyomatékkal működik **Error correction** - Ellenőrizze az áramátalakítót, majd szükség szerint cserélje ki azt - Ellenőrizze a motort és a vezetékelést - Ellenőrizze a motor terhelését - Ellenőrizze a motor szabadon futását - Ellenőrizze a gépi paramétereket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C6E0	**Error message** C6E0 Amplitúdóteszt %1 tengely: fordulatszám jeladó hibás, teszt %4 **Cause of error** A mérőrendszeramplitúdó felügyeletének belső tesztje a fordulatszámbemeneteken hibát fedezett fel. - A pwmSignalOutput/analogOffset MP-bejegyzés nem egyezik meg a fordulatszámmérő rendszerek vezetékelésével. - A bejegyzés a motEncType gépi paraméterben hibás (pl. Z1-sáv-üzem választva EnDat2.2.-mérőrendszernél) - Fordulatszámmérő rendszer vezetékelése szakadt ill. hibás mérőrendszer kábel - A fordulatszámmérő rendszer meghibásodott - A CC szabályozóegység meghibásodott **Error correction** - Hasonlítsa össze/ellenőrizze a bejegyzést a pwmSignalOutput/analogOffset MP-ben a fordulatszámmérő rendszer vezetékelésével - Ellenőrizze a bejegyzést a motEncType gépi paraméterben - Ellenőrizze a fordulatszámmérő rendszer vezetékelését / cserélje ki a kábelt - Cserélje ki a fordulatszámmérő rendszert - Cserélje ki a CC szabályozóegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C6F0	**Error message** C6F0 Amplitúdóteszt %1 tengely: pozícióméró jeladó hibás, teszt %4 **Cause of error** A mérőrendszeramplitúdó felügyeletének belső tesztje a helyzetbemeneteken hibát fedezett fel. - A posEncoderInput/analogOffset MP-bejegyzés nem egyezik meg a helyzetmérő rendszer vezetékelésével. - Bejegyzés a posEncodeType gépi paraméterben hibás (pl. analóg mérőrendszer jel választva digitális mérőrendszer esetén) - Helyzetmérő rendszer vezetékelése szakadt ill. hibás mérőrendszer kábel - A helyzetmérő rendszer meghibásodott - A CC szabályozóegység meghibásodott **Error correction** - Hasonlítsa össze/ellenőrizze a bejegyzést a posEncoderInput/analogOffset MP-ben a helyzetmérő rendszer vezetékelésével - Ellenőrizze a bejegyzést a posEncodeType gépi paraméterben - Ellenőrizze a helyzetmérő rendszer vezetékelését / cserélje ki a kábelt - Cserélje ki a helyzetmérő rendszert - Cserélje ki a CC szabályozóegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C700	**Error message** C700 DQ-ALM: hál. fáziskiesés %1 **Cause of error** - A DRIVE-CLiQ visszatáplálómodulon fáziskiesés lett megállapítva. - Zavar a hálózati feszültség ellátásban. **Error correction** - Ellenőrizze a hálózati feszültség ellátás védőberendezéseit. - Ellenőrizze a hálózati feszültség ellátás vezetékelését. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-C710	**Error message** C710 Hiba a %1 hajtáslekapcsolás során **Cause of error** - A meghajtást a vCtrlTimeSwitchOff gépi paraméterben konfigurált idő alatt nem lehetett nulla fordulatszámra fékezni. - A lehetséges okok: - A teljesítményegység egyik IGBT-je le van kapcsolva. - A vCtrlTimeSwitchOff gépi paraméter hibásan van beállítva. - A megengedett terhelés át lett lépve. **Error correction** - Ellenőrizze a vCtrlTimeSwitchOff gépi paramétert - Ellenőrizze a terhelést - Cserélje ki a CC szabályozóegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C720	**Error message** C720 A szoftver nem alkalmas PLASTIC_INJECTION-re. **Cause of error** PLASTIC_INJECTION parancsok nem megengedettek **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-C730	**Error message** C730 CC%2 CPU0 nem megengedett adatfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy nem megengedett memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz
231-C740	**Error message** C740 CC%2 CPU1 nem megengedett adatfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy tiltott memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz

Hibaszám	Leírás
231-C750	**Error message** C750 CC%2 CPU0 nem megengedett utasításfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy tiltott memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz
231-C760	**Error message** C760 CC%2 CPU1 nem megengedett utasításfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy tiltott memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz
231-C770	**Error message** C770 Rendszerhiba a(z) %1 hajtás aktiválásakor **Cause of error** A drive was switched on that either - is not active, meaning it is set to inactive in the kinematics configuration, or - its parameterization has not been completed **Error correction** Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
231-C780	**Error message** C780 Hiba a hajtás lefékezésekor %1 **Cause of error** It was not possible to brake the drive when switching off. An unexpected acceleration of the drive was detected during the braking procedure. Possible causes: - Switch-off time is parameterized to be too brief - Load is too high - Too much noise in the signals of the speed encoder **Error correction** Remedy: - Check the machine parameter timeLimitStop1 (system with integrated functional safety (FS)) or delayTimeSTOatSS1 (system with external safety) - Check the load - Check the speed encoder - Inform your service agency
231-CFF0	**Error message** CFF0 CC%2 tengely riasztás modul=%4 sor=%5 **Cause of error** - Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-D000	**Error message** D000 CC%2 DP RAM tartomány-átfedés %1 **Cause of error** - Belső szofver-hiba 1...255 = tartományszám **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-D100	**Error message** D100 CC%2 szoftverhiba %1 **Cause of error** - Belső szofver-hiba 0...255 = kód a hiányzó szoftvermodulhoz / rutinhoz **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-D300	**Error message** D300 SPL adatátvitel CC-hez, CRC hiba HSCI cím: %1 **Cause of error** - A HSCI csatlakozókábel hibás vagy nincs csatlakoztatva - Adatátviteli hiba a HSCI-rendszerben - Egy biztonságos PL 6xxx FS hibás adatokat küld - A HSCI telegrammnagyság nem megfelelő (MC-szoftver) **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI kábelt - Cserélje ki a biztonságos PL 6xxx FS-t - Szoftverfrissítés - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-D400	**Error message** D400 SPL adatátvitel CC-hez, Watchdog-hiba HSCI cím: %1 **Cause of error** - Adatátviteli hiba a HSCI rendszerben - Egy biztonságos PL 6xxx FS hibás adatokat küld - A HSCI kapcsolatban zavar lépett fel. **Error correction** - Szoftverfrissítés - Cserélje ki a PL 6xxx FS-t - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E000	**Error message** E000 Lekapcsoló csatornák Start tesztje nem lehetséges **Cause of error** - A lekapcsolási csatornák tesztjének PLC általi startja nem lehetséges, mivel a vezérlés nem 'AUTO' állapotban található. - A vezérlés 'Vész-állj' állapotban található. - 'Gép bekapcsolva' bemenet inaktív. **Error correction** - Ellenőrizze, majd szükség esetén javítsa ki a PLC programot. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-E001	**Error message** E001 NR1/NR2 státusz nem azonos **Cause of error** - Az NR2 bemenet rosszul van csatlakoztatva - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-E002	**Error message** E002 Vész-ki bem.jel státusza nem egyenlő T2 tesztkimenettel **Cause of error** - A 'T2' tesztkimenetének jelszintje különbözik a CC 'Vész-állj' bemenetétől. CC424: '-NE2'-jel CC61xx: '-ES.B'-jel **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E003	**Error message** E003 9169 PLC modul nem engdzett **Cause of error** - 9169-es PLC-modul az SG-modulban használva (tilos) - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrozze a PLC-programot - ellenőrizze a szoftver verzióját
231-E004	**Error message** E004 SH1 állapottesztet aktívra **Cause of error** - az '-SH' jelzés mért állapota 'high' szinten van - Az '-SH1' jelzés nem vált át 'aktív' állapotra ('low' szint), holott az MC az adott Watchdog-t már nem váltja ki. **Error correction** - Belső szofver-hiba - A hardver neghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E005	**Error message** E005 SH1 állapotteszt inaktívra **Cause of error** - az '-SH1' jelzés mért állapota 'low' szinten van - Az '-SH1' jelzés nem vált át 'inaktív' állapotra ('high' szint), holott az MC az adott Watchdog-t már nem váltja ki. **Error correction** - Belső szofver-hiba - A hardver neghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E006	**Error message** E006 CC%2 bemenet (NE2) nem = 0-val **Cause of error** - Hiba a 2. vészkikapcsoló hurokban a dinamikus teszt során. Az NE2 bemeneten a dinamikus teszt során, legkésőbb 1,5 perc után 0V a várt érték. Kapcsoljon ide 24V-ot, így feltűnik a hibajelzés. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze a vészkikapcsoló gombot - Cserélje ki a hardvert
231-E007	**Error message** E007 CC%2 S bemenet nem egyenlő 0 **Cause of error** - Hiba a 2. vészkikapcsoló hurokban a dinamikus teszt során. Minden ajtóérintkező és kulcsos kapcsoló bemeneten a dinamikus teszt során, legkésőbb 1,5 perc után 0V a várt érték. Ha itt 24V adott, úgy megjelenik ez a hibaüzenet. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze az ajtóérintkezőket, kulcsos kapcsolókat - Cserélje ki a hardvert
231-E008	**Error message** E008 SRG fordulatszám túl magas **Cause of error** - SRG fordulatszám át lett lépve - SBH üzemmódban nincs nyugalmi helyzet **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E009	**Error message** E009 Téves hajtóműfokozat **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-E00A	**Error message** E00A Hibás biztons. gépi param. **Cause of error** - Az Sg paramétertáron keresztül hibás Crc ellenőrző összeg lett határozva, illetve közvetítve - kommunikációs hiba MC <-> CC - hibás CC szoftver - Hardverhiba (memória meghibásodott) - Szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E00B	**Error message** E00B Teszthiba lekapcs. csat.ban **Cause of error** - Érvénytelen kód érkezett a teszt végrehajtására. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Belső szofverhiba
231-E00C	**Error message** E00C Hiba a paraméterátvitelnél **Cause of error** - Az analóg orsó paramétere hibás - MC szoftver verziója **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a paramétert - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-E00D	**Error message** E00D Hiba a paraméterátvitelnél **Cause of error** - Az analóg orsó paramétere hibás - MC szoftververzió **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a paramétert - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-E00E	**Error message** E00E Impulztörlteszt nem megeng. **Cause of error** - Parancs érkezett az impulzustörlési tesztre, holott az előző teszt még nem fejeződött be. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Belső szofverhiba

Hibaszám	Leírás
231-E00F	**Error message** E00F Nincs fékteszt **Cause of error** - Az MC nem hajtja végre a motorfék(ek) tesztjét, holott az a paraméterbeállítás szerint szükséges lenne. - Az MC nem hajtja végre a motorfék(ek) tesztjét 2 másodpercen belül. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E010	**Error message** E010 SH2 állapottesztet aktívra **Cause of error** - az '-SH2' jelzés mért állapota 'high' szinten van - Az '-SH2' jelzés nem vált át 'aktív' állapotra ('low' szint), holott az CC az adott Watchdog-t már nem váltja ki **Error correction** - Belső szofver-hiba - A hardver neghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E011	**Error message** E011 SH2 állapotteszt inaktívra **Cause of error** - az '-SH2' jelzés mért állapota 'low' szinten van - Az '-SH2' jelzés nem vált át 'inaktív' állapotra ('high' szint), holott az CC az adott Watchdog-t már nem váltja ki. **Error correction** - Belső szofver-hiba - A hardver neghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E012	**Error message** E012 N0 állapottesztet aktívra **Cause of error** - Az '-N0' jelzés mért állapota 'high' szinten van - Az '-N0' jelzés nem vált át 'aktív' állapotba ('low' szint) **Error correction** - Szofverhiba - A hardver meghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E013	**Error message** E013 N0 állapottesztet inaktívra **Cause of error** - CCU lekapcsolási jelzés: - Az N0 nem kapcsol át high szintre - az '-N0' jelzés mért állapota 'low' szinten van **Error correction** - Szofverhiba - A hardver meghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E014	**Error message** E014 Hiba -N0 jeltesztnél **Cause of error** - Változás a CC1 lekapcsoló jelzés szintjében: - Az N0-t a CC0 nem ismeri fel. - Belső szofverhiba - Hardverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E015	**Error message** E015 CC burkolatajtók fékteszt közben nyitva **Cause of error** - A megmunkálási tér biztonsági ajtajait a fékteszt közben kinyitották **Error correction** - Zárja be a biztonsági ajtókat - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A lekapcsolási teszt és a fékteszt automatikusan elindulnak

Hibaszám	Leírás
231-E018	**Error message** E018 CC%2 SPLC-riasztás ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7 **Cause of error** - Hiba az SPLC-gépi idő rendszerben A 100, 101, 102, 104 és 200 és 206 közötti vészjelzés azonosítók jelentése: belső szofverhiba A 103 vészjelzés azonosító jelentése: A visszaolvasott kimenet értéke a számmal Az "OUT" "1", de "0"-t írt elő erre a kimenetre az SPLC. **Error correction** - Intézkedés 100, 101, 102, 104 és 200 és 206 közötti vészjelzés azonosítók esetén: Értesítse kérjük az ügyfélszolgálatot - Intézkedés 103 vészjelzés azonosító esetén: Ellenőrizze, hogy az "OUT" számú kimenet és a +24 V között van-e rövidzár. Ha ez nem áll fenn, értesítse kérjük az ügyfélszolgálatot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E019	**Error message** E019 CC%2 SPLC konfigurációs hiba ERR-ID=%4 **Cause of error** Vészjelzés ID 1: - Belső szoftverhiba Vészjelzés ID 2: - Gépi paraméter érvénytelen értéke CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB vagy CfgSafety.testInputNo Vészjelzés ID 3: - Az NC szoftver verzióját a gép biztonsági átvétele után megváltoztatták. - Az NC szoftver verziója és az alkalmazott SplcApiMarker.def fájl verziója, ami a biztonsági vonatkozású CfgSafety.splcApiVersion gépi paraméterben van tárolva, nem egyezik. Vészjelzés ID 4: - Az SPLC markerek megengedett száma (1000/2000) túl lett lépve. Vészjelzés ID 5: - Az SPLC dupla szók megengedett száma (1000/3000) túl lett lépve. Vészjelzés ID 6: - A PlcToSPLC átviteli markerek megengedett száma (64) túl lett lépve. Vészjelzés ID 7: - A PlcToSPLC átviteli dupla szók megengedett száma (32) túl lett lépve. Vészjelzés ID 8: - A PlcToSPLC markerek átviteli tartománya hibás. Vészjelzés ID 9: - A PlcToSPLC dupla szók átviteli tartománya hibás. **Error correction** Vészjelzés ID 1: - Értesítse az ügyfélszolgálatot Vészjelzés ID 2: - Ellenőrizze a következő gépi paraméterek értékét: CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB és CfgSafety.testInputNo. Vészjelzés ID 3: - Az NC szoftver telepített verziójának megfelelő SplcApiMarker.def fájlt vegye át az SPLC projektbe. - Ebből a fájlból az SPLC_API_VERSION konstans értékét írja be a CfgSafety.splcApiVersion biztonsági vonatkozású gépi paraméterbe. - A gép biztonsági átvételét a megfelelő mértékben végezze el ismét. Vészjelzés ID 4: - Ellenőrizze az SPLC programot és a CfgPlcSafety.splcMarkers paramétert Vészjelzés ID 5: - Ellenőrizze az SPLC programot és a CfgPlcSafety.splcDWords paramétert

Hibaszám	Leírás
	Vészjelzés ID 6 és 8: - Ellenőrizze az SPLC programot és a CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[] paramétert Vészjelzés ID 7 és 9: - Ellenőrizze az SPLC programot és a CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[] paramétert

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatok hibás adatokat tartalmaznak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gép-paraméterről: 200 - axisGroup gépi paraméter: a hozzárendelt tengelycsoport tartományon kívüli 201 - axisGroup gépi paraméter: megadott tengelycsoport nincs használatban. 202 - A meghajtások és a tengelycsoport típusai nem illenek össze. 210 - Orsók megengedett száma át lett lépve 300 - pwmSignalOutput gépi paraméter, beviteli tartomány át lett lépve 301 - pwmSignalOutput gépi paraméter, két bevitelben ugyanaz az érték lett használva 400 - timeLimitStop1 gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve 401 - timeLimitStop2 gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve 600 - distPerMotorTurn gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve 700 - speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4 gépi paraméter: a megengedett sebességi határérték átlépve 800 - A Config-Objekt CfgSafety-ban nem ismert kiegészítő funkció lett aktiválva 810 - timeToEmStopTest gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve 820 - watchdogTime gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve 900 - brakeAfter gépi paraméter: A megadott kapcsolat nem megengedett 901 - brakeAfter gépi paraméter: Önmagával történő kapcsolat nem megengedett 1000 - plcCount gépi paraméter: PLC beviteli tartomány / SPLC-MC konfigurált ciklusidő átlépve 1100 - idleState gépi paraméter: A konfigurációt követő állapot az SS2 stopreakció után kívül van a megendegett tartományon 1200 - Egy biztonsági tengelyhez nincs hajtás hozzárendelve - Hibás paraméterértékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 200 - Ellenőrizze a tengelycsoport megadott értékét 201 - Csak a ténylegesen használt tengelycsoportokat írja be 202 - Ellenőrizze a tengelycsoportok hozzárendelését 210 - Ellenőrizze az orsók számát a rendszerében 300 - Ellenőrizze az Entity pwmSignalOutput-ot, beadott

Hibaszám	Leírás
	érték túl nagy 301 - Ellenőrizze az Entity pwmSignalOutput-t, két bejegyzésben azonos érték van 400 - Ellenőrizze a megadott időt Paraméterérték = megadott maximális idő 401 - Ellenőrizze a megadott időt Paraméterérték = megadott maximális idő 600 - Ellenőrizze a megadott értéket 700 - Ellenőrizze a megadott értéket Paraméterérték = 2 -> SLS_2, Paraméterérték = 3 -> SLS_3, Paraméterérték = 4 -> SLS_4, 800 - Ellenőrizze az aktivált kiegészítő funkciókat 810 - Ellenőrizze a megadott időt 820 - Ellenőrizze a megadott időt 900 - Ellenőrizze a bevitelt 901 - Ellenőrizze a bevitelt 1000 - Ellenőrizze a bevitelt (Maximum = 30 msec) 1100 - Ellenőrizze a bevitelt 1200 - Ellenőrizze a hajtások hozzárendelését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 200 - axisGroup gépi paraméter: a hozzárendelt tengelycsoport tartományon kívüli **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 200 - Ellenőrizze a tengelycsoport megadott értékét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 201 - axisGroup gépi paraméter: megadott tengelycsoport nincs használatban. - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 201 - Csak a ténylegesen használt tengelycsoportokat írja be - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 202 - A hajtások és a tengelycsoport típusai nem illenek össze. - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 202 - Ellenőrizze a tengelycsoportok hozzárendelését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 210 - Az orsók száma túllépte a megengedett értéket - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 210 - Ellenőrizze az orsók számát a rendszerében - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 300 - pwmSignalOutput gépi paraméter, beviteli tartomány át lett lépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 300 - Ellenőrizze a pwmSignalOutput gépi paramétert, a beadott érték túl nagy - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 301 - pwmSignalOutput gépi paraméter, két bevitelben ugyanaz az érték lett használva - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 301 - Ellenőrizze a pwmSignalOutput gépi paramétert, két bevitelben ugyanaz az érték áll - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 400 - timeLimitStop1 gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 400 - Ellenőrizze a megadott időt Paraméterérték = megadott maximális idő - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 401 - timeLimitStop2 gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 401 - Ellenőrizze a megadott időt Paraméterérték = megadott maximális idő - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 600 - distPerMotorTurn gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 600 - Ellenőrizze a megadott értéket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 700 - speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4 gépi paraméter: a megengedett sebességi határérték átlépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 700 - Ellenőrizze a megadott értékeket tengelyeknél a speedLimitSom-ban, orsóknál a rpmLimitSom-ban Paraméterérték = 2 -> SLS_2, Paraméterérték = 3 -> SLS_3, Paraméterérték = 4 -> SLS_4, - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 800 - A Konfig-Objekt CfgSafety-ban nem ismert kiegészítő funkció lett aktiválva - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 800 - Ellenőrizze az aktivált kiegészítő funkciókat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 810 - timeToEmStopTest gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 810 - Ellenőrizze a megadott időt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 820 - watchdogTime gépi paraméter: Beviteli tartomány átlépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 820 - Ellenőrizze a megadott időt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 900 - brakeAfter gépi paraméter: A megadott kapcsolat nem megengedett - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 900 - Ellenőrizze a bevitelt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 901 - brakeAfter gépi paraméter: Önmagával történő kapcsolat nem megengedett - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 901 - Ellenőrizze a bevitelt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 1000 - plcCount gépi paraméter: PLC beviteli tartomány / SPLC-MC konfigurált ciklusidő átlépve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 1000 - Ellenőrizze a bevitelt (Maximum = 30 msec) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 1100 - idleState gépi paraméter: A konfiguráció SS2 stopreakció utáni állapota kívül esik a megengedett tartományon - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 1100 - Ellenőrizze a bevitelt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 1200 - Egy biztonsági tengelyhez nincs hajtás hozzárendelve - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 1200 - Ellenőrizze a hajtások hozzárendelését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SKERN-nek átvitt konfigurációs adatokban hibás adatok vannak. Az ERR-ID felvilágosítást ad a hibás gépi paraméterről: 1201 - Egy nem aktív tengely a funkcionális biztonságban aktívként van jelölve. - Hibás paraméter-értékek lettek megadva - Belső szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 1201 - Ellenőrizze a tengelykonfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba SS2 reakció ObjId=%5, Param=%6 **Cause of error** 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 **Error correction** - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba SS2 reakció ObjId=%5, Param=%6 **Cause of error** 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 **Error correction** - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba SS2 reakció ObjId=%5, Param=%6 **Cause of error** A distLimitStop2 vagy az rpmLimitSom4AtSS2 biztonsági gépi paraméterekben megengedett értéktartomány túl lett lépve. ObjID = a hibás konfigurációjú hajtás száma Param = átvitt érték **Error correction** - Ellenőrizze a megadott értéket - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01A	**Error message** E01A CC%2 FS konfigurációs hiba ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - A SKERN-nek átvitt konfigurációs adatok (biztonságos gépi paraméterek)hibás adatokat tartalmaznak. Az ERR-ID pontosan megjelöli a hibát: 204 - a tengely biztonsági tengelyként van konfigurálva (azaz <axisGroup> nem egyenlő -1) De: A biztonsági fontosságú információkat ("Safety Bits") a fordulatszámjeladó nem támogatja, pedig a jeladó EnDat2.2-módja aktiválva van. és beadó rendszerről van szó. A konfiguráció biztonsági tengely számára nem engedélyezett. CC: A CC száma ObjId: Meghajtás száma (0 <=> X51, 1 <=> X52 stb.) Paraméter: Tengelycsoport (az érintett MP-k <axisGroup> értéke) **Error correction** 204 - Ellenőrizze a fordulatszámadót. Ezt adott esetben ki kell cserélni. - Ellenőrizze a tengely konfigurációját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01B	**Error message** E01B CC%2 SPLC-Programhiba ERR-ID=%3 ObjId=%3 Param=%3 **Cause of error** Az SPLC-program az ApiToSafety-ban (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett értéket írt be egy API-merkerbe ill. egy API-szóba. A pontos információt a kiegészítő információk adják: ERR-ID = pontos információ ObjId = az ERR-ID-től függő Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - SPLC-CC tartomány átlépés ObjektID = tengelycsoport Paraméter = a szükséges biztonsági funkció értéke 200: PP_AxGrpActivate - Nem megengedett merker érték ObjektID = tengelycsoport Parameter = 1 - SPLC-CC Merker érték nem megengedett = 2 - SPLC-MC Merker érték nem megengedett 300: PP_AxFeedEnable - Nem megengedett merker érték ObjektID = tengely Parameter = 1 - SPLC-CC Merker érték nem megengedett = 2 - SPLC-MC Merker érték nem megengedett 400: PP_AxGrpStopReq - SPLC-CC tartomány átlépés ObjektID = tengelycsoport Paraméter = a szükséges biztonsági funkció értéke 500: PP_AxGrpPB - Nem megengedett merker érték ObjektID = tengelycsoport Parameter = 1 - SPLC-CC Merker érték nem megengedett = 2 - SPLC-MC Merker érték nem megengedett 600: PP_GenFB_NCC - SPLC-CC nem megengedett merker érték ObjektID = nincs jelentése Paraméter = nincs jelentése 700: PP_GenCVO - Nem megengedett merker érték ObjektID = nincs jelentése Parameter = 1 - SPLC-CC Merker érték nem megengedett = 2 - SPLC-MC Merker érték nem megengedett 800 PP_AxGrpPermitDrvOn - Nem megengedett merker érték ObjektID = tengelycsoport Parameter = 1 - SPLC-CC Merker érték nem megengedett = 2 - SPLC-MC Merker érték nem megengedett 900: PP_GenMKG - SPLC-CC nem megengedett merker érték ObjektID = nincs jelentése Paraméter = nincs jelentése 1000: PP_GenTBRK - SPLC-CC nem megengedett merker érték ObjektID = nincs jelentése Paraméter = nincs jelentése **Error correction**

Hibaszám	Leírás
	- Az API-szavak beállításához kizárólag az 'SPlcApiMarker.def'-ban található megfelelő dátum definícióit használja. - Ellenőrizze az API-szó tartományhatárait. - Ellenőrizze az API-merkerek értékkiosztásait. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 100: a megkívánt biztonsági funkció nem támogatott Param = megkívánt biztonsági funkció 200: Az SLI_S biztonsági funkció lett egy olyan tengelycsoportnak megkövetelve, ami nem orsó tipusú. Param = nincs jelentése 300: Az SLI_2, SLI_3 vagy SLI_4 biztonsági funkciók lettek egy olyan tengelycsoportnak megkövetelve, ami nem orsó tipusú. Ez a biztonsági funkció nem megengedett orsókhoz. Param = megkívánt biztonsági funkció 400: Az SLS_4 vagy SLI_4 biztonsági funkciók lettek egy olyan tengelycsoportnak megkövetelve, és ezek a funkciók nincsenek jóváhagyva. Param = megkívánt biztonsági funkció 401: Az aktív SLS_2, SLI_2, SLS_3 vagy SLI_3 biztonsági funkcióból a rendszer váltást kívánt meg az SLS_4 vagy SLI_4 biztonsági funkcióba. Ez a közvetlen váltás nem engedélyezett. Paraméter = eddigi biztonsági funkció 402: Az aktív SLS_4 vagy SLI_4 biztonsági funkcióból a rendszer váltást kívánt meg az SLS_2, SLI_2, SLS_3 vagy SLI_3 biztonsági funkcióba. Ez a közvetlen váltás nem engedélyezett. Paraméter = megkívánt biztonsági funkció 500: Az SPLC az STO vagy STO_O biztonsági funkciót olyan tengelycsoportnak kéri, amelynek a meghajtása még szabályzás alatt van. A kívánt biztonsági funkciót csak akkor lehet kérni, ha már ennek a tengelycsoportnak minden meghajtása ki van kapcsolva. Paraméter = a szükséges biztonsági funkció értéke **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 100 - Csak azokat a biztonsági funkciókat használja, amiket ez a szoftververzió támogat. 200 - Az SLI_S biztonsági funkciót csak orsókkal rendelkező tengelycsoportoknak követelje. 300 - Orsókhoz csak az SLI_S funkciót kérje. 400 - Ne kérjen biztonsági funkciót vagy hagyja jóvá a permitSom4 gépi paraméterben a biztonságfüggő SOM4 üzemmódot. (!Ellenőrizze a jóváhagyás feltételeit) 401 - Kapcsolja ki a biztonsági funkció váltása között a meghajtásokat és kérje legalább egy ciklusra az SOS-t. 402 - lásd 401

Hibaszám	Leírás
	500 - Kikapcsolás stopfunkciókkal a PP_AxGrpStopReq-n keresztül. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param= %6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 100: a megkívánt biztonsági funkció nem támogatott Param = megkívánt biztonsági funkció **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 100 - Csak azokat a biztonsági funkciókat használja, amiket ez a szoftververzió támogat. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param= %6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 200: Az SLI_S biztonsági funkció lett egy olyan tengelycsoportnak megkövetelve, ami nem orsó tipusú. Param = nincs jelentése **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 200 - Az SLI_S biztonsági funkciót csak orsókkal rendelkező tengelycsoportoknak követelje. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param= %6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 300: Az SLI_2, SLI_3 vagy SLI_4 biztonsági funkciók lettek egy olyan tengelycsoportnak megkövetelve, ami nem orsó tipusú. Ez a biztonsági funkció nem megengedett orsókhoz. Param = megkívánt biztonsági funkció **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 300 - Orsókhoz csak az SLI_S funkciót kérje. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param= %6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 400: Az SLS_4 vagy SLI_4 biztonsági funkciók lettek egy olyan tengelycsoportnak megkövetelve, és ezek a funkciók nincsenek jóváhagyva. Param = megkívánt biztonsági funkció **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 400 - Ne kérjen biztonsági funkciót, vagy az MP560 bit#0-ban hagyja jóvá. (!Ellenőrizze a jóváhagyás feltételeit) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 401: Az aktív SLS_2, SLI_2, SLS_3 vagy SLI_3 biztonsági funkcióból a rendszer váltást kívánt meg az SLS_4 vagy SLI_4 biztonsági funkcióba. Ez a közvetlen váltás nem engedélyezett. Paraméter = eddigi biztonsági funkció **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 401 - Kapcsolja ki a biztonsági funkció váltása között a meghajtásokat és kérje legalább egy ciklusra az SOS-t. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 402: Az aktív SLS_4 vagy SLI_4 biztonsági funkcióból a rendszer váltást kívánt meg az SLS_2, SLI_2, SLS_3 vagy SLI_3 biztonsági funkcióba. Ez a közvetlen váltás nem engedélyezett. Paraméter = megkívánt biztonsági funkció **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 401 - Kapcsolja ki a biztonsági funkció váltása között a meghajtásokat és kérje legalább egy ciklusra az SOS-t. 402 - lásd 401 - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01C	**Error message** E01C CC%2 tiltott FS funkció ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 **Cause of error** - Az SPLC-program a PP_AxGrpStateReq-n keresztül az ApiToSafety-ben (az SPLC szimbolikus memóriaportja az SKERN biztonsági mag-szoftverhez) nem megengedett biztonsági funkciót kívánt meg. ERR-ID = pontos információ ObjId = hibát okozó tengelycsoport Param = az ERR-ID-től függő ERR_ID: 500: Az SPLC az STO vagy STO_O biztonsági funkciót olyan tengelycsoportnak kéri, amelynek a meghajtása még szabályzás alatt van. A kívánt biztonsági funkciót csak akkor lehet kérni, ha már ennek a tengelycsoportnak minden meghajtása ki van kapcsolva. Paraméter = a szükséges biztonsági funkció értéke **Error correction** - Ellenőrizze az ERR-ID-t: 500 - Kikapcsolás stopfunkciókkal a PP_AxGrpStopReq-n keresztül. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01D	**Error message** E01D CC%2 SKERN indítási feltétel nem teljesül Id=%4, V=%4 **Cause of error** - A ciklikus üzem startjához a feltételek nem teljesülnek. **Error correction** - ID=1: A konfiguráció nem lett sikeresen végrehajtva. Ellenőrizze az E01A ill. E019 hibaüzenetek kiegészítő információit. - ID=2: Ellenőrizze hogy előtte az E01E hibajelzés fellépet-e. - ID=3: Az Ön hardververziója nem teljesíti a biztonságos üzemmel szemben támasztott követelményeket. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E01E	**Error message** E01E CC%2 SKERN verzióösszehasonlítás sikertelen **Cause of error** - Az MC és CC SKER-szoftverének verzióösszehasonlítása során a rendszer különbséget állapított meg. **Error correction** - Ellenőrizze az MC és CC szoftververzióját és csak azonos verzióit használja a CC és MC szoftvernek. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E01F	**Error message** E01F CC%2 SPLC-program érvénytelen üzemmódváltást követel meg **Cause of error** - Az SPLC-program az ApiToSafety.PP_GenSOM dátumon keresztül a biztonságos üzemmód érvénytelen váltását igényli. **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC-programot. A következő váltások nem megengedettek: S_MODE_SOM_2 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_3 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_2 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_3 - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E020	**Error message** E020 CC%2 SPLC-LZS adatok hibásak ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 **Cause of error** - A ciklikus adatok vizsgálata során az SPLC hibát fedezett fel. **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E021	**Error message** E021 Lekapcsoló jelek státusza hibás CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6 **Cause of error** A biztonsági önellenőrző tesztben hiba lépett fel. A lekapcsolási csatornák ellenőrzése előtt a rendszer hibás kimeneti feltételt állapított meg: Az ellenőrzött kimeneti jelek legalább egyike hibás állapotban van. A hibajelzés rövidítéseinek a következő jelentése: Nom (lekapcsoló jelek névleges állapota, decimálisan ábrázolva, binárisan értelmezve): 0: zárlat / 1: a megfelelő lekapcsoló jel általi jóváhagyás (a Nom Bit0-9-je) Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STOx.A.RES, Bit9:STO.A.T ErrMask (hibamaszk, decimálisan ábrázolva, binárisan értelmezve): A megfelelő lekapcsoló jel (ErrMak Bit0-9-je) zár, holott engedélyeznie kell, ill. engedélyez pedig zárnia kell. Sgn (az ellenőrizendő lekapcsoló jelhez): 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 **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést (PWM-kábel) - Cserélje ki a hibás hardvert (teljesítményegység, szabályzó-egység) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E022	**Error message** E022 CC%2 SKERN-CC: konfigurációs adatok hibásak ID=%4 **Cause of error** A konfigurációs adatok ciklikus ellenőrzése során a rendszer adathibát fedezett fel. - belső szofverhiba **Error correction** - Hozzon létre service-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 dinamikus teszt ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 **Cause of error** - A dinamikus teszt során (gyorsteszt) hiba lett megállapítva **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din. teszt ID=%4 A-csatorna-teszt időtúllépés **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje az A-csatorna tesztje alatt megszakadt. - belső szofverhiba - Hiba a HSCI kommunikációban az MC és a HSCI- periféria egység között **Error correction** - cserélje ki a HSCI-periféria egységet - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 riasztás din. teszt ID=%4 CC-szoftver %5 megszakítás maszk **Cause of error** A B-csatorna perifériaegységeinek (Pl, MB, UEC) dinamikus tesztje során a CC-megszakítás-maszk meg lett változtatva - belső szofverhiba - meghibásodott perifériaegység - Hibás CC 61xx szabályzó egység **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Cserélje ki a hibás CC 61xx-t - cserélje ki a meghibásodott perifériaegység - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4 érvényt. teszt-ID %5 **Cause of error** A B-csatorna PLC perifériaegységeinek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje során az MC hibás teszt-ID-t adott át a CC-nek. Lehetséges, hogy a csatlakoztatott és a konfigurált periféria nem illeszkedik egymáshoz. - Hibás perifériaegység van konfigurálva - belső szofverhiba - A HSCI-kommunikáció hibája **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózissal a csatlakoztatott perifériát - Adott esetben javítsa ki a HSCI-konfigurációt. - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Cserélje ki a perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4 B-csat. PL-bemeneti hiba Nr.%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje megállapította, hogy az egyik ellenőrizendő bemenet nem váltott 0 szintre. - Hibás SMP587 S-gépi paraméter - A tesztcsoportok/tesztkimenetek vezetékelési hibája - Hiba a konfigurációs fájlban (IOC-fájl) - A HSCI-kommunikáció hibája **Error correction** - Ellenőrizze az SMP587 gépi paraméterben megadott adatot - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist - Ellenőrizze a vezetékelést és a HSCI-konfigurációt - Cserélje ki a perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4 -ES.B inaktív teszt-ID=%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB) dinamikus tesztje megállapította, hogy az egyik ES.B bemenet nincs aktiválva vagy ez a bemenet meghibásodott. - A tesztcsoportok/tesztkimenetek vezetékelési hibája - Hiba a konfigurációs fájlban (IOC-fájl) **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist, adott esetben helyesbítse a HSCI-konfigurációt - Ellenőrizze/javítsa ki a vezetékelést - Cserélje ki a perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4 -ES.B.HW inaktív teszt-ID=%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (MB, PL) dinamikus tesztje megállapította, hogy az egyik ES.B.HW bemenet nincs aktiválva vagy ez a bemenet meghibásodott. - A tesztcsoportok/tesztkimenetek vezetékelési hibája - Hiba a HSCI-konfigurációs fájlban (IOC-fájl) **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist, adott esetben helyesbítse a HSCI-konfigurációt - Ellenőrizze/javítsa ki a vezetékelést - Cserélje ki a perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4 B-csat.hiba:teszt-ID=%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje hibát állapított meg a teszt folyamatában, a teszt végén hibás teszt-ID lép fel. - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4 B-csat.hiba:teszt-ID=%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje nem lett a megadott teszt-ID-hez végrehajtva - Hiba a konfigurációs fájlban (IOC-fájl) - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist, adott esetben helyesbítse a HSCI-konfigurációt - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4, %5 hibás adatfeldolgozás **Cause of error** Hiba a dinamikus teszt folyamatában - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 megszakítás din.teszt ID=%4 B-csat.hiba:teszt-ID=%5 **Cause of error** A PLC-perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje nem lett a megadott teszt-ID-hez végrehajtva - Hiba a HSCI-konfigurációs fájlban (IOC-fájl) - belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist, adott esetben helyesbítse a HSCI-konfigurációt - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E023	**Error message** E023 CC%2 din. megszakítás teszt ID=%4 B csatorna hiba: teszt ID=%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje közbeni hiba A TEST.B-kimenet hiányzó visszajelzése. - A TEST.B-kimenet hibás vezetékelése - A TEST.B-kimenet rövidzárlata - A perifériaegység hibás firmware-verziója **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Ellenőrizze a TEST.B-kimenet vezetékelését - Hajtson végre szoftver- ill. firmware-frissítést - Cserélje ki a hibás perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E023	**Error message** E023 CC%2 din. megszakítás teszt ID=%4 B csatorna hiba: teszt ID=%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje közbeni hiba. A rendszer a TEST.B teszkimenet nem várt átváltását állapította meg 1-ről 0-ra. - A TEST.B-kimenet hibás vezetékelése - A TEST.B-kimenet rövidzárlata - A perifériaegység hibás firmware-verziója **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Ellenőrizze a TEST.B-kimenet vezetékelését - Hajtson végre szoftver- ill. firmware-frissítést - Cserélje ki a hibás perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E023	**Error message** E023 CC%2 din. megszakítás teszt ID=%4 B csatorna hiba: teszt ID=%5 **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje közbeni hiba. A rendszer a TEST.B teszkimenet nem várt átváltását állapította meg 0-ről 1-ra. - A TEST.B-kimenet hibás vezetékelése - A TEST.B-kimenet rövidzárlata - A perifériaegység hibás firmware-verziója **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Ellenőrizze a TEST.B-kimenet vezetékelését - Hajtson végre szoftver- ill. firmware-frissítést - Cserélje ki a hibás perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E024	**Error message** E024 CC%2 önellenőrzési riasztás cím:%4, Dev:%5, tényl.:%6, névl.:%7 **Cause of error** A biztonsági önellenőrző teszt alatt a rendszer belső folyamathibát állapított meg **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E025	**Error message** E025 CC%2 hiba:Önellenőrzés ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7 **Cause of error** A biztonsági önellenőrző teszt alatt a rendszer belső folyamathibát állapított meg **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E026	**Error message** E026 CC%d nem megengedett MC szoftver van telepítve **Cause of error** A rendszer az MC-szoftver tiltott szoftver-verzióját (autoteszt-verzió) ismerte fel. **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E027	**Error message** E027 CC%2 hiba: biztonsági funkció STO AxGrp=%3 ErrId= %4 **Cause of error** Az STO biztonsági funkció (Safe Torque Off) a megadott tengelycsoporton nem lett betartva. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a hiba nem valaminek a következménye-e, és szüntesse meg adott esetben a döntő okot. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-E028	**Error message** E028 CC%2 MB/PLB nem jelentkezik, készülék ID: %3 **Cause of error** - HSCI komponensek FS funkcionális biztonsággal már nem válaszolnak (B csatorna): MB gépi kezelőtábla vagy PLB 6xxx - A komponens üzem közben le lett választva a HSCI buszról - A komponensek 24V-NC tápfeszültsége megszakadt - A megadott készülék ID felvilágosítást ad az érintett komponensekről: 5 = rendszermodul a PLB 62xx FS-en 7 = MB 6xx FS 15 = PLB 61xx FS, PLB 60xx FS bővítő PLB (rendszermodul nélkül) 17 = az UEC szabályzó egység integrált PLB-je - A PLB vagy az MB hibás firmware-je **Error correction** - Ellenőrizze az MB-t és a PLB-t a HSCI buszdiagnózisban - Mentse el a szervizfájlokat - Ellenőrizze a HSCI kapcsolatokat - Ellenőrizze az MB és a PLB 24V tápfeszültségét - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E029	**Error message** E029 CC%2 teszt lépés nem lehetséges (ID=%3) **Cause of error** A biztonság önellenőrzésének egyik alábbi lépése az egyik meghajtórendszerben DRIVE-CLiQ-átalakítóval a hardver miatt nem lehetséges. A biztonság önellenőrzése biztonságos gépi paraméterrel a CfgSafety konfigurációs dátumban konfigurálható. **Error correction** A megadott ID-szám megadja a megfelelő tesztet, amit DRIVE-CLiQ-átalakítóval ellátott rendszernél inaktiválni kell: ID = 100: Fékvezérlés tesztje. Ellenőrizze a beállítást a testNotBrakeLine gépi paraméterben. ID = 200: Lekapcsolás csatornájának a tesztje az STO.A.G / STOS.A.G jelen keresztül. Ellenőrizze a beállítást a testNotStoGlobal gépi paraméterben. ID = 300: Lekapcsolás csatornáinak a tesztje a vezérlésen belüli jeleken keresztül. Ellenőrizze a beállítást a testNotStoIntrnl gépi paraméterben. - Tanács: Ezeket a beállításokat kizárólag a gép gyártója változtathatja meg. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-E02A	**Error message** E02A CC%2 SKERN-CC: válasz záró érintkezőktől A=%4, B= %5 nem egyenlő **Cause of error** Az SPLC program által a PP_GenFB_NCC nyugalmi kontaktlánc SKERN-nek küldött visszajelzése más az A csatornánál és más a B csatornánál. **Error correction** - Ellenőrizze az FB_NCC.A és az FB_NCC.B jeleket - Ellenőrizze a nyugalmi kontaktláncok huzalozását - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E02B	**Error message** E02B SKERN-CC: Dynamisierungtest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB, UEC) dinamikus tesztje megállapította, hogy az egyik ellenőrizendő bemenet nem váltott 0 szintre. - Hibás SMP587 S-gépi paraméter - A tesztcsoportok/tesztkimenetek vezetékelési hibája - Hiba a konfigurációs fájlban (IOC-fájl) - A HSCI-kommunikáció hibája **Error correction** - Ellenőrizze az SMP587 gépi paraméterben megadott adatot - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist - Ellenőrizze a vezetékelést és a HSCI-konfigurációt - Cserélje ki a perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E02C	**Error message** E02C SKERN-CC: Dynamisierungtest ES.B fehlerhaft **Cause of error** A PLC perifériaegységek (PL, MB) dinamikus tesztje megállapította, hogy az egyik ES.B bemenet nincs aktiválva vagy ez a bemenet meghibásodott. - A tesztcsoportok/tesztkimenetek vezetékelési hibája - Hiba a konfigurációs fájlban (IOC-fájl) **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist, adott esetben helyesbítse a HSCI-konfigurációt - Ellenőrizze/javítsa ki a vezetékelést - Cserélje ki a perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E02D	**Error message** E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft **Cause of error** A PLC perifériaegységek (MB, PL) dinamikus tesztje megállapította, hogy az egyik ES.B.HW bemenet nincs aktiválva vagy ez a bemenet meghibásodott. - A tesztcsoportok/tesztkimenetek vezetékelési hibája - Hiba a HSCI-konfigurációs fájlban (IOC-fájl) **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI-BUS diagnózist, adott esetben helyesbítse a HSCI-konfigurációt - Ellenőrizze/javítsa ki a vezetékelést - Cserélje ki a perifériaegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E030	**Error message** E030 CC%2 lefutási hiba a biztonság öntesztje közben %4 **Cause of error** A biztonsági önellenőrzés során belső folyamathiba lépett fel: - belső szofverhiba **Error correction** - mentse a service-fájlt - Indítsa újra a vezérlést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E031	**Error message** E031 CC%2 FS-kimenetek nem "0" 0-31:%4 32-63:%5 **Cause of error** - A biztonság önellenőrzése során a watchdog tesztjekor a WD.B.SPL FS kimenetek bekapcsolt állapotban maradnak, amikor kikapcsoltra kellene állítani azokat. 0-31: a 0-31 FS kimenetek bitkódolású állapota 32-63: a 32-63 FS kimenetek bitkódolású állapota 64-95: a 64-95 FS kimenetek bitkódolású állapota 96-127: a 96-127 FS kimenetek bitkódolású állapota - Egy FS kimenet rövidzárlata +24V-ra - Hardvermeghibásodás **Error correction** - Ellenőrizze az FS kimenetek bekötését - Cserélje ki a hardvert - Hozzon létre szervizfájlokat és értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E032	**Error message** E032 CC%2 tápegység nem üzemkész **Cause of error** - A biztonság belső tesztje során a tápegység nem mutat üzemkészséget - A következő okok egyike miatt inaktív az RDY.PS jel: - Nincs engedélyezés a tápegység X70 csatlakozóján - Rövidzárlat a KDR kommutáló fojtóban - A KDR hibás bekötése - Meghibásodott a hardver **Error correction** - Ellenőrizze az X70 csatlakozó bekötését - Ellenőrizze a KDR bekötését - Cserélje ki a hardvert - Hozzon létre szerviz-fájlokat és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E033	**Error message** E033 CC%2 FS-kimenetek nem "0" 64-95:%4 96-127:%5 **Cause of error** - A biztonság önellenőrzése során a watchdog tesztjekor a WD.B.SPL FS kimenetek bekapcsolt állapotban maradnak, amikor kikapcsoltra kellene állítani azokat. 0-31: a 0-31 FS kimenetek bitkódolású állapota 32-63: a 32-63 FS kimenetek bitkódolású állapota 64-95: a 64-95 FS kimenetek bitkódolású állapota 96-127: a 96-127 FS kimenetek bitkódolású állapota - Egy FS kimenet rövidzárlata +24V-ra - Hardvermeghibásodás **Error correction** - Ellenőrizze az FS kimenetek bekötését - Cserélje ki a hardvert - Hozzon létre szervizfájlokat és értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E110	**Error message** E110 Időtúllépés árammméréskor %1 **Cause of error** - A biztonsági önellenőrzésben az árammérés átlépi a megadott időt **Error correction** - belső szofverhiba - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E120	**Error message** E120 CC bizt. funkc. előhívási hiba **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
231-E130	**Error message** E130 Tesztáram túl alacsony %1 **Cause of error** - Túl alacsony tesztáram volt mérve az árammérés során a biztonsági önellenőrzésben. - Az árammérés pillanatában hiányzik a meghajtás jóváhagyása a Pwm-kimeneten. - Az áramérzékelő hibás **Error correction** - Ellenőrzésképpen kapcsolja le az árammérést a testNotCurrent biztonságos gépi paraméteren-en keresztül. Az abból következő hibaüzenetek felvilágosítást adnak a lehetséges hibás meghajtásjóváhagyó jelről. - Ellenőrizze az áramérzékelőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E140	**Error message** E140 %1 motoráram nem egyenlő 0 **Cause of error** - Az impulzustörlési teszt során a mért áram túl nagy - Az "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" vagy "-SH2.WD" lekapcsolási csatornák egyike nem működik **Error correction** - ellenőrizze a vezetékelést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E150	**Error message** E150 RDY.x státusz aktív marad %1 **Cause of error** - Az 'RDY.x' jelzés mért állapota aktív - Az 'RDY.x' jelzés nem vált át 'inaktív' állapotra ('low' szint), holott az MC a teljesítményegységet egy megfelelő engedélyező jelzéssel blokkolja **Error correction** - Belső szofver-hiba - A hardver neghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E160	**Error message** E160 RDY.x státusz inaktív %1 **Cause of error** - Az 'RDY.x' jelzés mért állapota inaktív - Az 'RDY.x' jelzés nem vált át 'aktív' állapotra ('high' szint), holott az MC a teljesítményegységet egy megfelelő engedélyező jelzéssel jóváhagyja **Error correction** - Belső szofverhiba - A hardver neghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E170	**Error message** E170 Poz. eltérés túl nagy %.1 **Cause of error** - A helyzetmérő rendszer rögzítése meghibásodott - Hibás hőmérséklet, lineáris, illetve nem lineáris kompenzáció - Irányváltási holtjáték túl nagy. **Error correction** - Ellenőrizze a paraméterértéket (az MC és CC közötti maximális helyeteltérést működés közben). - Ellenőrizze a paraméterértéket az CfgAxisComp->linearCompValue-ban (lineáris tengelyhiba kompenzáció az analóg tengelyeknél). - Ellenőrizze a paraméterértéket az CfgAxisComp->backLashType1-ben (szabad kompenzáció). - Ellenőrizze a helyzetmérő rendszer rögzítését. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
231-E180	**Error message** E180 Z1 sáv amplitúdó túl nagy %1 **Cause of error** - A fordulatszámmérő Z1-sávja mérési jelének amplitúdója túl nagy - Zavar a motorjeladó jelében - Rövidzárlat a motorjeladó kábelében - Motorjeladó Z1-sáv jelének amplitúdója túl nagy **Error correction** - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását - Ellenőrizze a fordulatszámmérő kábelét - Ellenőrizze a motorjeladót - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E190	**Error message** E190 Tengelyek RDY.x státusza aktív marad (biztons. relé)%1 **Cause of error** - az '-STO.a.G' jelzés mért állapota a mérés időpontjáig inaktív marad ('magas'-szint) - Az '-STO.A.G' jelzés nem vált át 'aktív' állapotra ('low' szint), holott az MC a megfelelő szignálstátuszt beállítja - Legalább 1 előtoló- vagy segédtengely teljesítményegysége (hajtás) a '-STO.A.G'-jelen keresztül nincs zárva. **Error correction** - ellenőrizze a vezetékelést - A hardver meghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E1A0	**Error message** E1A0 Tengelyek RDY.x státusza inaktív marad (biztons. relé)%1 **Cause of error** - az '-STO.A.G' jelzés mért állapota a mérés időpontjáig aktív marad ('high'-szint) - Az '-STO.A.G' jelzés nem vált át 'inaktív' állapotra ('high'-szint), holott az MC a megfelelő szignálstátuszt beállítja - Legalább 1 előtoló- vagy segédtengely teljesítményegysége (hajtás) a '-STO.A.G'-jelen keresztül van. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - A hardver meghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E1C0	**Error message** E1C0 Az orsó RDY.x státusza aktív marad (biztonsági relé)%1 **Cause of error** - A '-STOS.A.G' jelzés állapota a mérés időpontjáig inaktív marad ('high'-szint) - A '-STOS.A.G'-jelzés nem vált át 'aktív' állapotra ('low' szint), holott az MC a megfelelő szignálstátuszt előállítja - Az orsó teljesítményegysége (hajtás) a '-STOS.A.G'-jelen keresztül nincs tiltva. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - A hardver meghibásodott - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E1E0	**Error message** E1E0 CC%2 RDY.x státusza aktív marad (biztonsági relé)%1 **Cause of error** - A PL 6xxxFS WD.A.STO. watchdogjának tesztje során hiba lépett fel. Az egyik teljesítményegység (áramátalakító) nincs lekapcsolva a -STOS.A.G vagy -STO.A.G jelen keresztül. - A teljesítményegység (UV, UE) -STO.A.G, -STOS.A.G vagy X71, X72 vezetékelése hibás vagy hiányzik - Az X71, X72 vezérlésének paraméterezése a -STO.A.G, -STOS.A.G-n keresztül hibás az SMP-ben - A hardver meghibásodott **Error correction** -ellenőrizze a vezetékelést - Ellenőrizze az SMP-t - Cserélje ki a hardvert - Hozzon létre szervíz-fájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E200	**Error message** E200 Időtúllépés vész-állj során (SS1) %1 **Cause of error** - A maximálisan megengedett fékezési idő a leállításhoz a vészfékezés felfutásakor(SS1-reakció) át lett lépve **Error correction** - Ellenőrizze a gép paramétereit: timeLimitStop1: Az SS1-reakcióhoz tartozó leállítás előírt ideje a vészfékezés felfutásakor - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E220	**Error message** E220 Nyugalmi helyzet ellen. SKERN-CC %1 **Cause of error** - SKERN-CC detected an impermissibly large axis movement in the SOS safety condition. The standstill speed, however, was not exceeded. The maximum permissible path is defined in the machine parameter MP positionRangeVmin . Possible causes: - Machine parameter "positionRangeVmin" is defined too small. - The brake was deactivated before the position controller was closed. - The brake was not activated before the position controller was opened. - When an axis was switched on, some existing following error was corrected. - The brake is defective. - There was an attempt to move an axis in the SOS condition (PLC?) **Error correction** - Check the entry in machine parameter positionRangeVmin. - Check the sequence of deactivating the brake and closing the position controller. - Check the sequence of activating the brake and opening the position controller. - Check whether there is a following error after an axis is locked. - Inform your service agency.
231-E230	**Error message** E230 %1 tengely STO biztonsági funkció nincs betartva **Cause of error** Az STO biztonsági funkció (Safe Torque Off) a megadott tengelyen nem lett betartva. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a hiba nem valaminek a következménye-e, és szüntesse meg adott esetben a döntő okot. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
231-E240	**Error message** E240 %1 tengely fékezési folyamata hibás **Cause of error** - Tengely nem volt megfelelően egy SS1-fékezés alatt fékezve. A lehetséges okok: - A dv/dt-felügyelet beállított késleltetési ideje timeToleranceDvDt nem elegendő. A késleltetési idő lefutása után esetleg még egy gyorsulás lép fel - A hajtás nincs megfelelően kiegyensúlyozva. - A fékezés felfutása a motEmergencyStopRamp gépi paraméterben nincs megfelelően beállítva **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzést a timeToleranceDvDt gépi paraméterben - Ellenőrizze a beállított fékezés-felfutást a vész-állj fékezésekben a motEmergencyStopRamp gépi paraméterben - Ellenőrizze a meghajtás sebességét a fékezés folyamata alatt a vezérlés belső oszcilloszkópjával. - Egyensúlyozza ki a meghajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
231-E250	**Error message** E250 Hiba a lekapcsoló csatornában %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7 **Cause of error** A biztonsági önellenőrző tesztben hiba lépett fel. A lekapcsolási csatornák tesztje hibát állapított meg. A hibajelzés rövidítéseinek a következő jelentése: Ch (az érintett lekapcsolási csatorna): 1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G és STOS.A.G St (lekapcsolási csatorna tényleges állapota): 0: a lekapcsolási csatorna inaktív, pedig aktívnak kellene lennie 1: a lekapcsolási csatorna aktív, pedig inaktívnak kellene lennie St-2ndCh (a második lekapcsolási csatorna tényleges állapota): 0: a lekapcsolási csatorna inaktív 1: a lekapcsolási csatorna aktív A második lekapcsolási csatorna a STO.A.x ha Ch=2 és STO.B.x ha Ch=1, Ch=3, CH=4 és CH=5 Sgn (az érintett lekapcsolási csatorna): 0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.P.x 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.P.x 6: STO.A.CC 7: STO.A.SPL.WD 8: STOx.A.RES 9: STO.A.T 99: nincs lekapcsolási jel **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést (PWM-kábel) - Cserélje ki a hibás hardvert (teljesítményegység, szabályzó-egység) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-E251	**Error message** E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKREN-MC. **Cause of error** Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt. **Error correction** - Reboot der Steuerung. - Kundendienst benachrichtigen

Hibaszám	Leírás
231-F000	**Error message** F000 CC%2 S-funkcióhívási hiba %1 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
231-F100	**Error message** F100 A fékteszt nem valósult meg %1 **Cause of error** - Az MC nem hajtja végre a motorfék(ek) tesztjét, holott az a paraméterbeállítás szerint szükséges lenne. - A motorfékek tesztelésére történő felhívás 5 [mp]-nél hosszabb ideig tart. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-F200	**Error message** F200 A fékvezeték-teszt nem valósult meg %1 **Cause of error** - Az MC nem hajtja végre a motorfékvezeték(ek) tesztjét, holott az a paraméterbeállítás szerint szükséges lenne. - A fékvezeték tesztelésére történő felhívás 10 [mp]-nél hosszabb ideig tart. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
231-F300	**Error message** F300 CC%2 a s %1 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** - A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert át lett lépve a maximálisan megengedett várakozási idő. - Az NC egy tesztszakaszt nem szabályszerűen fejez be. - Az NC egy meghatározott tesztet nem hajt végre. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy az NC előző rendszerhibája egy tesztszakasz megszakadásához vezetett-e - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0001	**Error message** Nincs elegendő memória **Cause of error** Az Ethernet átvitelhez túl sok kliens került konfigurálásra. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
234-0002	**Error message** HSCI ethernet kapcsolat megszakítása **Cause of error** Az ethernet kapcsolatban zavar lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0003	**Error message** HSCI ethernet konfiguráció CC nélkül **Cause of error** Amennyiben a HSCI konfigurálva illetve csatlakoztatva van, úgy a CC-t is csatlakoztatni kell a HSCI-re. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0004	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Nincs elegendő memória **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0005	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** A HSCI inicializáció nincs végrehajtva **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0006	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** A PLB 6xxx (HSCI)-n a gyors bemenetek nincsenek inicializálva **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
234-0007	**Error message** Gyors bemenet nem található **Cause of error** Egy, a vezérlés konfigurációs adataiban egy PLB 6xxx (HSCI)-n beállított gyors bemenet nem található. **Error correction** - Győződjön meg róla, hogy a bemenet az IOconfig-gal konfigurált. - Ügyeljen arra, hogy a bemenetnek Bit adattípusúnak kell lennie.
234-0008	**Error message** HSCI összes adatmennyiség túl nagy **Cause of error** A megengedett HSCI-adattáviratok száma vagy azok összmérete át lett lépve. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0009	**Error message** A HSCI táviratok száma túl nagy **Cause of error** A HSCI-adattáviratok maximális száma át lett lépve. Az IO-konfiguráció túl sok HSCI-eszközt tartalmaz. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
234-000A	**Error message** HSCI adatmennyiség kritikus méretű **Cause of error** A HSCI-adatok összmérete kritikus mértéket ért el. Fokozott a veszélye, hogy átviteli hiba lép fel. **Error correction** - Csökkentse a HSCI-komponensek számát a HSCI-buszon. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
234-000B	**Error message** Túl sok HSCI adat egy HSCI készüléknek **Cause of error** A HSCI egység túllépte a számára megengedett össz-adatmennyiséget. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
234-000C	**Error message** Az MC X501 csatlakozóján nem megengedett HSCI eszköz található **Cause of error** Legalább egy olyan HSCI eszközt felismert az MC az X501 csatlakozóján, amely nem működtethető erről a csatlakozóról. **Error correction** Ellenőrizze az X501-re csatlakoztatott eszközöket. A következő eszközök nem használhatók erről a csatlakozóról: - CC szabályzó egységek (beleértve az UEC-ket és az UMC-ket is) - PL 6xxx FS - több mint egy kétcsatornás gépi kezelőtábla (pl. MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	**Error message** Hiba az SPI modul (MCU) inicializálásakor **Cause of error** Az SPI be- és kivitelhez nem lehetett memóriát hozzárendelni. **Error correction** Kapcsolja ki a vezérlőt, majd indítsa újra. A hiba ismételt előfordulása esetén értesítse az ügyfélszolgálatot.
234-000E	**Error message** A szabályzó egységek max. száma túllépve **Cause of error** Túl sok CC szabályozóegység csatlakozik a HSCI-buszra. **Error correction** - Ügyeljen a mindenkori HSCI-résztvevők maximális számára. Ehhez további információkat vezérlésének műszaki kézikönyvében talál. - Ellenőrizze a HSCI-konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
234-000F	**Error message** A PLB-k vagy az MB-k max. száma túllépve **Cause of error** Túl sok PLB 6xxx vagy MB gépi kezelőmező csatlakozik a HSCI-buszra. **Error correction** - Ügyeljen a mindenkori HSCI-résztvevők maximális számára. Ehhez további információkat vezérlésének műszaki kézikönyvében talál. - Ellenőrizze a HSCI-konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
234-0010	**Error message** A HSCI eszközök max. száma túllépve **Cause of error** Túl sok HSCI-eszköz (CC + UxC + PL 6xxx + MB) azonosítható a HSCI-buszon. **Error correction** - Ügyeljen a mindenkori HSCI-résztvevők maximális számára. Ehhez további információkat vezérlésének műszaki kézikönyvében talál. - Ellenőrizze a HSCI-konfigurációt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
234-0011	**Error message** HSCI kézikerék konfigurációs hiba **Cause of error** Túl sok, vagy ehhez a vezérléshez nem megengedett kézikerék azonosítható a HSCI-buszon. **Error correction** - Ellenőrizze a csatlakoztatott kézikerekek konfigurációját és számát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0012	**Error message** HSCI tapintórendszer konfigurációs hiba **Cause of error** Túl sok, vagy ehhez a vezérléshez nem megengedett tapintó azonosítható a HSCI-buszon. **Error correction** - Ellenőrizze a csatlakoztatott tapintók konfigurációját és számát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0013	**Error message** Hiba a HSCI hardverinformációk olvasása közben **Cause of error** A HSCI inicializáláshoz tartozó hardver-információk beolvasásakor hiba lépett fel **Error correction** - Vezérlés újraindítása -Ellenőrizze a HSCI-vezetékelést - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
234-0014	**Error message** Hiba az MC X500 HSCI csatlakozóján **Cause of error** - Zavarok az MC fő számító egység X500 HSCI csatlakozójánál - Rossz, vagy hiányzó HSCI kapcsolat az X500-hoz **Error correction** - Ellenőrizze az MC X500 csatlakozóját - Ellenőrizze a HSCI kábelt és az X500-hoz csatlakoztatott HSCI készülékeket - Hibás az MC fő számító egység - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0015	**Error message** Hiba az MC X501 HSCI csatlakozóján **Cause of error** - Zavarok az MC fő számító egység X501 HSCI csatlakozójánál - Rossz, vagy hiányzó HSCI kapcsolat az X501-hez **Error correction** - Ellenőrizze az MC X501 csatlakozóját - Ellenőrizze a HSCI kábelt és az X501-hez csatlakoztatott HSCI készülékeket - Hibás az MC fő számító egység - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0017	**Error message** HSCI adatok nincsenek frissítve **Cause of error** - A HSCI adatok a legutóbbi ciklus óta nem lettek aktualizálva - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI készülékek kapcsolatát és a tápfeszültségüket A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0019	**Error message** A HSCI master komponensének hibás a firmware-verziója **Cause of error** A HSCI master FPGA firmware verziója nem kompatibilis a telepített NC szoftververzióval. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
234-001A	**Error message** HSCI táviratlista túl hosszú **Cause of error** - Túl sok HSCI készülék csatlakozik, vagy van konfigurálva az MC fő számító egység HSCI buszára - Hibás az MC fő számító egység **Error correction** - Csökkentse a HSCI konfiguráció ill. a HSCI busz készülékeinek számát - Ha a hiba a HSCI konfiguráció megváltoztatása nélkül lépne fel, akkor az MC-nek hardverhibája van. Ebben az esetben cserélje ki az MC fő számító egységet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-001C	**Error message** HSCI kommunikáció megszakadt **Cause of error** Működés közben a HSCI busz HSCI résztvevőinek számában nem megengedett változás következett be. További információ a hiba helyéről a vezérlő busz-diagnózisából vagy a BELSŐ INFÓ funkciógombbal szerezhető. **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI készülékeket, áramellátásukat és kábelcsatlakozásaikat. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
234-001D	**Error message** Hiba a HSCI inicializáláskor **Cause of error** A HSCI master inicializálásakor nem lehetett kijelölni a szükséges memória tartományokat. **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-001E	**Error message** Inicializálási hiba az X500 HSCI csatlakozónál **Cause of error** Az MC fő számító egység HSCI interfésze X500 interfész komponensének inicializálásakor hiba történt. **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
234-001F	**Error message** Inicializálási hiba az X501 HSCI csatlakozónál **Cause of error** Az MC fő számító egység HSCI interfésze X501 interfész komponensének inicializálásakor hiba történt. **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0020	**Error message** HSCI kommunikációs hiba **Cause of error** Egy HSCI frame fogadott frame száma nem illik a várt frame számhoz. **Error correction** A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0021	**Error message** HSCI kommunikációs hiba **Cause of error** A DMA az MC memóriájából a HSCI master részére még aktív, amikor már a HSCI átvitel megkezdődik. Lehetséges okok: - Belső szoftverhiba - Nagy mennyiségű "Failed Frames" **Error correction** Ha a hiba nagyszámú "Failed Frames"-szel együtt lép fel: ellenőrizze a HSCI kapcsolatokat. A „Failed Frames” üzenetek száma a HSCI master buszdiagnózisában az MC-t mutatja. A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
234-0022	**Error message** HSCI kommunikációs hiba **Cause of error** A legutóbbi HSCI adatcsere óta nem történt DMA átvitel az MC memóriájából a HSCI master részére. Lehetséges okok: - Belső szoftverhiba - Nagy mennyiségű "Failed Frames" **Error correction** Ha a hiba nagyszámú "Failed Frames"-szel együtt lép fel: ellenőrizze a HSCI kapcsolatokat. A "Failed Frames" üzenetek száma a HSCI master buszdiagnózisában az MC-t mutatja. A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0024	**Error message** HSCI kommunikációs hiba **Cause of error** Az éppen futó HSCI átviteli megbízások végrehajtása még nem fejeződött be, amikor már egy új DMA átvitel indult az MC memóriájából a HSCI master részére. Lehetséges okok: - Belső szoftverhiba - Túl sok "Failed Frames" **Error correction** Ha a hiba nagyszámú "Failed Frames"-szel együtt lép fel: ellenőrizze a HSCI kapcsolatokat. A "Failed Frames" üzenetek száma a HSCI master buszdiagnózisában az MC-t mutatja. A hiba ismételt előfordulása esetén: - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
234-0025	**Error message** HSCI kommunikációs hiba **Cause of error** - HSCI kommunikációs hiba (DMA) történt **Error correction** - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
234-0026	**Error message** HSCI kommunikációs hiba **Cause of error** - HSCI kommunikációs hiba történt **Error correction** - Állítson elő szervizfájlokat és mentse el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0001	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A szoftverfájl megnyitása sikertelen volt. A szoftverfájl nem található vagy a fájl megsérült. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0002	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A szoftverfájl olvasása sikertelen volt. A szoftverfájl hibás. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0003	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Hiba lépett fel a szoftverfájl letöltése közben. Vagy hiba lépett fel a szoftver adatátvitele közben vagy a fájl hibás szoftververziót tartalmaz. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0004	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Időtúllépés a szoftverfájl letöltése közben. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-0005	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Időtúllépés a szoftverfájl ellenörző összegének kiszámításakor. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0006	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A szoftverfájl ellenörző összegének ellenőrzése sikertelen volt. A CCU hibás ellenörző összege A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0007	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Időtúllépés a szoftver első részének letöltését követően. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0008	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Időtúllépés a szoftver második részének letöltését követően. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0009	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Időtúllépés annak ellenőrzésekor, hogy a Bootcode működik-e. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz Bootcode verzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-000A	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A Bootcode fájl megnyitása sikertelen volt. A Bootcode fájl nem található vagy a fájl megsérült. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-000B	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A Bootcode fájl olvasása sikertelen volt. A Bootcode fájl hibás. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-000C	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A vezérléshez túl sok HSCI készülék csatlakozik. **Error correction** Csatlakoztasson le néhány HSCI készüléket. Tájékoztassa a gép gyártóját
235-000D	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A HSCI készülék nem működik. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-000E	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A CCU nem támogatott. Ismeretlen CCU van a vezérléshez csatlakoztatva. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-000F	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Időtúllépés annak ellenőrzésekor, hogy a CCU működik-e. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0010	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** Hiányzik a CCU422 konfigurációs beállítása **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0011	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A CCU422 konfigurációs beállításai hibásak **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0012	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Hiba az aszinkron adatátvitel közben **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0013	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Időtúllépés a CCU szoftverének azonosításakor. A CCU nem válaszolt a megadott időn belül. A CCU meghibásodott vagy rossz szoftververzió. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0014	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** Érvénytelen inicializálási paraméter. A konfigurációs beállítások hibásak. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-0015	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A Mainboard és CCU inkompatibilis biztonsági azonosítói A Mainboard és CCU biztonsági azonosítói eltérnek egymástól **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0016	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Syscon regiszter ellenőrzése sikertelen. A Syscon regiszterek nem a várt értékeket tartalmazzák. Előfordulhat, hogy a hardver meghibásodott. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0017	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A készülék inicializálása sikertelen. A készülék inicializálása közben hiba lépett fel. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0018	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A fájl nem nyitható meg írásra. Hibás konfiguráció. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0019	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A fájl konfigurációja nem olvasható. A konfigurációs fájl hibás. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-001A	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A hardware.sys fájl nem írható. A konfigurációban nem került elérési útvonal a hardware.sys fájlhoz megadásra. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-001B	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A készülékek inicializálása közben hiba lépett fel. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-001C	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A Mainboard nem ismerhető fel. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-001D	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** A szerverport nem hozható létre **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-001E	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Az Interrupt Service Routine létrehozása a megszakításhoz sikertelen volt **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-001F	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Interrupt nem létezik. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-0020	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Az adott Interrupt-tal összefüggésben már nem dolgozható már fel több szerviz funkciót (max. 3). **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0021	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Ismeretlen hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0022	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** A Mainboard-t a hardverszerver nem támogatja. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0023	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** Ismeretlen hardverkonfiguráció. A egy-/kétprocesszoros rendszer ellenőrzése sikertelen volt. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0024	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** Az egyprocesszoros rendszer szoftvere kétprocesszoros rendszerben fut. Hibás szoftver. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0025	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A HIK olvasása sikertelen volt. Előfordulhat, hogy a hardver meghibásodott. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-0026	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A Glue Signatur olvasása sikertelen volt. Előfordulhat, hogy a hardver meghibásodott. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0027	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** Ismeretlen hardver. G50 azonosítás sikertelen volt. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0028	**Error message** Hardverhiba **Cause of error** A hálózati kártya nem található vagy belső szoftverhiba. A MAC cím olvasása sikertelen volt. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0029	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** PCI base16 olvasási hibája **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-002A	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** PCI base32 olvasási hibája **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-002B	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** A vezérlést az adott szoftver nem támogatja. Nem megfelelő hardver vagy a hardver meghibásodott. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-002C	**Error message** Telepítési hiba **Cause of error** Ez nem Heidenhain vezérlés. Nem megfelelő hardver. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-002D	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** A DPRAM-hoz való hozzáférés sikertelen volt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-002E	**Error message** A hardver szimulációja **Cause of error** Nem található CCU. Ezért a rendszer átkapcsol szimulációs módba. **Error correction** - Ellenőrizze a CCU-t - Ellenőrizze az összeköttetést a CCU-val
235-002F	**Error message** PROFIBUS/PROFINET: hardverhiba **Cause of error** A TNC nem tudja a ProfiNet-portot megszólítani. A ProfiNet-port hibás, vagy nem kompatibilis a TNC-hez. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0030	**Error message** Nincs vagy hibás Firmware a ProfiNet porton **Cause of error** A ProfiNet-portnak nincs Firmware-je. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0031	**Error message** Firmware vizsgálat a ProfiNet porton nem sikerült **Cause of error** A TNC nem tudja a ProfiNet-porthoz a Firmware-fájlt megnyitni. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-0032	**Error message** Firmware frissítés a ProfiNet porton nem sikerült **Cause of error** A TNC nem tudja a ProfiNet-porthoz a Firmware-fájlt olvasni. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0033	**Error message** A ProfiNet porthoz tartozó Firmware fájl hibás **Cause of error** A TNC ellenőrző összeg hibát állapított meg a ProfiNet-porthoz tartozó Firmware-fájlban. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0034	**Error message** Firmware frissítés a ProfiNet porton nem sikerült **Cause of error** A Firmware-frissítés során a ProfiNet-porton hiba lépett fel. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0035	**Error message** ProfiNet: Hardverhiba **Cause of error** A TNC nem tudja a ProfiNet-portot konfigurálni. A lehetséges okok: - A ProfiNet-porthoz tartozó konfigurációs adatok hiányosak vagy hibásak. - A ProfiNet-port Firmware-je nem kompatibilis a vezérlő szoftverével. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0036	**Error message** ProfiNet: Hardverhiba **Cause of error** A ProfiNet-port Firmware-je nem kompatibilis a TNC-vel. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-0037	**Error message** A ProfiNet port inicializálása sikertelen **Cause of error** A TNC nem tud egy ProfiNet-projektfájlt olvasni. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0038	**Error message** A ProfiNet port inicializálása sikertelen **Cause of error** A ProfiNet-port olyan projektfájlokat kér a TNC-től, amik a TNC-n nem állnak rendelkezésre. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0039	**Error message** CBE startja nem lehetséges **Cause of error** A CBE30 ProfiNet-Schnittstelle indítása nem sikerült. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-003A	**Error message** Hiba a memóriafoglalás során **Cause of error** A szükséges memória nem biztosítható. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-003B	**Error message** A Firmware frissítése nem lehetséges **Cause of error** Belső hiba a firmware frissítése során. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-003C	**Error message** Hiányzó verzióinformáció a firmware fájlban **Cause of error** Egy firmware fájlban nem találhatóak verzió információk. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-003D	**Error message** A firmware-t nem lehetett indítani **Cause of error** Egy részegység firmware indítása nem sikerült. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-003E	**Error message** Hiba a hardver konfigurációjában **Cause of error** Hiba a hardver konfigurációban. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-003F	**Error message** Hiba a ProfiNet kommunikációban **Cause of error** Az egyik egység kommunikációja során a ProfiNet-Bus-on hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizzen minden részegységet és csatlakozást - Értesítse a gép gyártóját
235-0040	**Error message** Nincs hozzáférés a konfigurációhoz **Cause of error** A szükséges konfigurációs adatokat nem lehetett lekérdezni a konfigurációs szerverről. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0041	**Error message** Nincs hozzáférés az event-szerverhez **Cause of error** Az Event-Server-hez való hozzáférés sikertelen volt. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0042	**Error message** CC szabályozó egység indítása sikertelen volt **Cause of error** Egy CC szabályozóegységet nem lehet indítani ill. a firmware-t nem lehetett megfelelően lefordítani. **Error correction** - Ellenőrizze a CC szabályzó egységet - Értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-0043	**Error message** A HSCI Watchdog-ot nem lehetett törölni **Cause of error** A HSCI-Watchdog-ot nem lehetett törölni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0044	**Error message** Hiba a HSCI kommunikációban **Cause of error** Az egyik egység kommunikációja során a HSCI-Bus-on hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizzen minden részegységet és csatlakozást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0045	**Error message** HSCI kapcsolati hiba **Cause of error** A HSCI-Bus-on érintkezési hiba lett megállapítva. **Error correction** - Ellenőrizzen minden részegységet és csatlakozást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0046	**Error message** Hiba a CC szabályzó egység felismerésekor **Cause of error** A csatlakoztatott CC szabályozó egységek felismerése során hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0047	**Error message** Hiba a CC üzenetében **Cause of error** Egy CC hibás információkat fogadott. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0048	**Error message** Hiba a PL modul üzenetében **Cause of error** Egy PL modul hibás információkat küldött. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-0049	**Error message** PL hiba **Cause of error** Egy PL modul hibát jelentett. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-004A	**Error message** A PL modul és az MC szoftververziói nem illenek össze **Cause of error** A PL modul és az MC számítóegység szoftververziói nem illenek össze. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-004B	**Error message** PL modul indítása sikertelen volt **Cause of error** PL modul indítása sikertelen volt. **Error correction** - Ellenőrizze a PL modult - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-004C	**Error message** PL: Busz modul nem található **Cause of error** Egy PL modulnál nem található Bus-modul. **Error correction** - Ellenőrizze a PL modult - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-004D	**Error message** Ismeretlen PL szoftver **Cause of error** Egy PL modul szofvere ismeretlen. **Error correction** - Ellenőrizze a PL modult - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-004E	**Error message** Túl sok slot a PL modulon **Cause of error** Egy PL modul a megengedettnél több slot-tal rendelkezik. **Error correction** - Ellenőrizze a PL modult - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-004F	**Error message** Hiba a hardver azonosításakor **Cause of error** Egy hardver egységet nem lehetett megfelelően azonosítani. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0050	**Error message** Hardver nem található **Cause of error** Egy szükséges hardver egység nem található. **Error correction** - Ellenőrizzen minden részegységet és csatlakozást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0051	**Error message** Hiba az SPI modullal való kommunikáció során **Cause of error** Az egyik SPI modullal történő kommunikáció során hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0052	**Error message** Hiba a fájlművelet közben **Cause of error** Egy fájlművelet nem sikerült. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0053	**Error message** Hiba a hardverfelismerés során **Cause of error** Hiba a hardverfelismerés során **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0054	**Error message** Hozzáférés nem támogatott hardverhez **Cause of error** A csatlakoztatott hardver egységet az alkalmazott szoftver nem támogatja. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-0055	**Error message** Firmware aktualizálás szükséges (%1) **Cause of error** Az egyik részegységen aktualizálni kell a firmware-t. Az érintett részegység a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** Ehhez a firmware-aktualizáláshoz jóváhagyásra van szükség a felhasználó részéről. Ügyeljen közben a további üzenetekre.
235-0056	**Error message** Firmware aktualizálás szükséges (%1) **Cause of error** Az egyik részegységen aktualizálni kell a firmware-t. Az érintett részegység a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** - Kapcsolja ki a vezérlőszoftvert. - Indítsa el kézzel a firmware frissítését a HeROS-konzolon.
235-0057	**Error message** Firmware aktualizálás fut (%1) **Cause of error** Jelenleg frissíti a vezérlő a firmware-t az egyik részegységen. Az érintett részegység a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** Várjon, amíg a firmware frissítése befejeződik. Ügyeljen közben a további üzenetekre.
235-0058	**Error message** Firmware aktualizálás lezárult (%1) **Cause of error** A firmware frissítése sikeresen lezárult. Az érintett részegység a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
235-0059	**Error message** Firmware aktualizálás sikertelen (%1) **Cause of error** A firmware frissítése sikertelen volt. Az érintett részegység a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** - Figyelje a további hibaüzeneteket. - Szüntesse meg a hiba okát. - Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést. A firmware frissítése a vezérlő következő indításakor automatikusan megismétlődik.
235-005A	**Error message** Firmware aktualizálás sikertelen (%1) **Cause of error** A firmware frissítése sikertelen volt. Az érintett részegység a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** Lehetséges hogy a részegység már nem működőképes. Értesítse az ügyfélszolgálatot.
235-005B	**Error message** Késik a vezérlőszoftver kikapcsolása **Cause of error** A vezérlőszoftvert jelenleg nem lehet kikapcsolni, mert éppen egy firmware-frissítés fut. **Error correction** Várjon, amíg a firmware frissítése befejeződik. A vezérlőszoftver aztán automatikusan kikapcsol.
235-005C	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** A szerver egy még be nem vezetett funkciója került behívásra. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-005D	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** A szerver nem tudja meghatározni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-005E	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** A szerver nem tudja elérni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-005F	**Error message** Rendszerhiba **Cause of error** Szoftverhiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0060	**Error message** Túl kevés munkamemória (RAM) **Cause of error** Az MC-n a vezérlés működéséhez túl kevés munkamemória (RAM) található. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0061	**Error message** Nem kompatibilis periféria (%1) **Cause of error** Egy perifériát inkompatibilitás miatt nem lehet ezzel a vezérlőszoftverrel együtt működtetni. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** - Cserélje ki a berendezést - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-0062	**Error message** Ismeretlen ber. a HSCI-buszon (%1) **Cause of error** Az NC-szoftver minden csatlakoztatott berendezést egy berendezés-táblázat alapján azonosít. A táblázat megadja, hogy a berendezést a vezérlésre telepített szoftver-verzió támogatja-e. A HSCI-buszra egy olyan berendezés van csatlakoztatva, amit vagy a szoftver nem támogat vagy az még nincs felvéve a berendezés-táblázatba. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Hajtsa végre az NC-szoftver frissítését, amennyiben a készüléket az NC-szoftver aktuálisan telepített verziója nem támogatja. - Frissítse a berendezés-táblázatot Egy új berendezést, ami a berendezés-táblázatban még nincs figyelembe véve, esetleg a telepített szoftver képes vezérelni. Ebben az esetben a berendezés-táblázat frissítése szükséges.
235-0063	**Error message** Ismeretlen berendezés a ProfiNet-porton (%1) **Cause of error** Az NC-szoftver minden csatlakoztatott berendezést egy berendezés-táblázat alapján azonosít. A táblázat megadja, hogy a berendezést a vezérlésre telepített szoftver-verzió támogatja-e. A ProfiNet-portra egy olyan berendezés van csatlakoztatva, amit vagy a szoftver nem támogat vagy az még nincs felvéve a berendezés-táblázatba. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Hajtsa végre az NC-szoftver frissítését, amennyiben a készüléket az NC-szoftver aktuálisan telepített verziója nem támogatja. - Frissítse a berendezés-táblázatot Egy új berendezést, ami a berendezés-táblázatban még nincs figyelembe véve, esetleg a telepített szoftver képes vezérelni. Ebben az esetben a berendezés-táblázat frissítése szükséges.

Hibaszám	Leírás
235-0064	**Error message** Ismeretlen berendezés a DriveCLiQ-porton (%1) **Cause of error** Az NC-szoftver minden csatlakoztatott berendezést egy berendezés-táblázat alapján azonosít. A táblázat megadja, hogy a berendezést a vezérlésre telepített szoftver-verzió támogatja-e. A DriveCLiQ-portra egy olyan berendezés van csatlakoztatva, amit vagy a szoftver nem támogat vagy az még nincs felvéve a berendezés-táblázatba. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Hajtsa végre az NC-szoftver frissítését, amennyiben a készüléket az NC-szoftver aktuálisan telepített verziója nem támogatja. - Frissítse a berendezés-táblázatot Egy új berendezést, ami a berendezés-táblázatban még nincs figyelembe véve, esetleg a telepített szoftver képes vezérelni. Ebben az esetben a berendezés-táblázat frissítése szükséges.
235-0065	**Error message** Berendezés-táblázat hibás **Cause of error** A berendezés-táblázat hibás és a vezérlés nem tudja azt feldolgozni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
235-0066	**Error message** (%1)készülék hibát jelez: %2 **Cause of error** Egy, a vezérlésre felcsatlakoztatott berendezés hibát jelzett. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. A lehetséges okok: - A berendezésen felprogramozott készülék-azonosító hibás. - A Firmware a készüléken nem illeszkedik a vezérlőszoftverhez. - A készülék sérülése. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
235-0067	**Error message** Hiba a készüléken(%1) **Cause of error** Egy, a vezérlésre felcsatlakoztatott készüléken hiba lépett fel. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. A lehetséges okok: - A berendezésen felprogramozott készülék-azonosító hibás. - A Firmware a készüléken nem illeszkedik a vezérlőszoftverhez. - A készülék sérülése. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
235-0068	**Error message** Perifériát ki kell cserélni (%1) **Cause of error** A futtatás során megállapítást nyert, hogy a vezérlőre csatlakoztatott egyik hardver-elem nem kompatibilis az NC-szoftver aktuális állapotával. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. Nem lehetséges a berendezés belső firmware-jének szükségszerű frissítése. A HEIDENHAIN azt javasolja, hogy a komponenst azonnal cserélje ki. **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot az ügyfélszolgálattal.
235-0069	**Error message** PROFINET: protokollhiba PROFINET: protokollhiba **Cause of error** Az egyik PROFINET-végberendezés olyan adatokat küldött a vezérlésnek, amiket a vezérlés nem tud értelmezni. Lehetséges, hogy a PROFINET-végberendezés által használt PROFINET-protokoll verzióját a TNC nem támogatja. Az érintett PROFINET-végberendezés a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-006A	**Error message** Hiba a PROFINET vezérlővel való kommunikációban Hiba a PROFINET vezérlővel való kommunikációban **Cause of error** A vezérlés és a PROFINET-kontroller közötti kommunikációban hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-006B	**Error message** IOC fájl nincs konfigurálva IOC fájl nincs konfigurálva **Cause of error** Nem let megadva név az IOC-fájlnak. **Error correction** Konfiguráljon fájlnevet az IOC-fájlnak
235-006C	**Error message** Hiba az IOC fájlban **Cause of error** Az IOC-fájl hibát tartalmaz. További adatokat a kiegészítő információkban találhatóak. **Error correction** - Ellenőrizze és helyesbítse az IOC-fájlt az IOconfig PC-szoftverrel. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-006D	**Error message** Hiányos vagy hibás parancsparaméter **Cause of error** Egy parancs hibás vagy elégtelen paraméterekkel lett az NC-szoftver azon részének kiadva, amely a hardver-komponensek vezérléséért felelős. **Error correction** - Ellenőrizze a paramétereket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-006E	**Error message** Az IOC fájl nem nyitható meg **Cause of error** Az IOC-fájlt nem lehetett megnyitni. A fájlnév a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** Ellenőrizze az IOC-fájl fájlnevének konfigurációját.

Hibaszám	Leírás
235-006F	**Error message** Formátumhiba az IOC fájlban **Cause of error** A vezérlés nem tudja értelmezni az IOC-fájlt. A fájlformátum hibás vagy hiányzik. **Error correction** - Ellenőrizze az IOC-fájlt az IOconfig PC-szoftverrel.
235-0070	**Error message** Az IOC fájl formátum verziója hibás **Cause of error** Az IOC-fájlt nem lehet feldolgozni, mivel hibás formátum-verzióban van. A minimálisan megkövetelt formátum-verzió: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 **Error correction** Ellenőrizze az IOC-fájlt és bocsássa a megfelelő formátum-verzióban rendelkezésre
235-0071	**Error message** IOC fájl: PROFINET vezérlő nincs konfigurálva **Cause of error** A PROFINET-kontrollert nem lehet konfigurálni, mivel ehhez nem állnak rendelkezésre adatok az IOC-fájlban. **Error correction** Konfigurálja az IOconfig PC-szoftverrel a PROFINET-kontrollert
235-0072	**Error message** PROFINET: túl sok egység lett konfigurálva **Cause of error** A megengedettnél több PROFINET-eszköz lett konfigárlva. **Error correction** - Ügyeljen a kiegészítő információkra - Csökkentse a konfigurált eszközök mennyiségét
235-0073	**Error message** PROFINET: tervezési hiba **Cause of error** A PROFINET-topológia konfigurációja hibás. **Error correction** - Ügyeljen a kiegészítő információkra - Javítsa ki az IOC fájlt

Hibaszám	Leírás
235-0074	**Error message** PROFINET: a folyamatadatok tárolója nem elég nagy **Cause of error** A PROFINET-eszközökhöz tartozó folyamatadatok maximális mérete át lett lépve. **Error correction** Csökkentse a PROFINET-végberendezések vagy a csatlakoztatott modulok számát.
235-0075	**Error message** PROFINET: közös RT osztály nincs támogatva **Cause of error** Az egyik PROFINET-végberendezést a vezérlés nem tudta meghívni, mivel a vezérlés és a végberendezés nem ugyanazt az RT-osztályt támogatja. Az érintett berendezés a kiegészítő információkban van megadva. **Error correction** Konfiguráljon olyan PROFINET-végberendezést, amelyet 1-es RT-osztállyal lehet működtetni.
235-0076	**Error message** A PROFINET interfész nincs aktiválva **Cause of error** A vezérlés a PROFINET-portot nem tudja aktiválni, mivel hiba lép fel. **Error correction** - Figyelje a további üzeneteket - Szüntesse meg a hiba okát - Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést.
235-0077	**Error message** HSCI kábelezési hiba: a szabályzó az X501-hez csatlakozik **Cause of error** Legalább egy szabályozóegység (CC, UEC, UMC) fel lett csatlakoztatva az MC X501-re a HSCI-n keresztül. A szabályozóegységeket azonban az MC X500-re kell csatlakoztatni. **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI vezetékelését - Csatlakoztassa az összes szabályzó egységet (CC, UEC, UMC) az MC X500-ára - Ha a probléma továbbra is fennáll, hozzon létre szervíz-fájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-0078	**Error message** HSCI kábelezési hiba: túl sok készülék az X501-en **Cause of error** Túl sok HSCI-komponens van az MC X501-es csatlakozójára felcsatlakoztatva **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI vezetékelést. - Vegye figyelembe az Ön vezérlése műszaki kézikönyvének a HSCI-komponensek maximális számára vonatkozó előírásait. - Ellenőrizze a HSCI-konfigurációt. Adott esetben fel lehet csatlakoztatni HSCI-komponenseket az MC X500-es csatlakozójára. - Hozzon létre szervíz-fájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot.
235-0079	**Error message** Nincs kapcsolat a ProfiNet végberendezéssel **Cause of error** A kommunikáció megszakadt a vezérlés és az egyik ProfiNet-végberendezés között. **Error correction** Ellenőrizze a hardver felépítését, az IOC-fájlt és a beállított opciókat. További információkat a PROFINET-diagnózisban talál.
235-007A	**Error message** Hibás modul-konfiguráció a ProfiNet végberendezésen **Cause of error** Az egyik ProfiNet-végberendezésen a TÉNYLEGES és a NÉVLEGES konfiguráció nem egyezik meg: - Konfigurálva van egy modul, de a berendezés nincs felcsatlakoztatva. - Más modultípus van konfigurálva, mint a felcsatlakoztatott berendezés. **Error correction** Ellenőrizze a hardver kiépítését, az IOC-fájlt és a beállított opciókat. További információkat a PROFINET-diagnózisban talál.

Hibaszám	Leírás
235-007B	**Error message** Ismeretlen eszköz az SPI buszon (%1) **Cause of error** Az NC szoftver minden csatlakoztatott eszközt az eszköztáblázat alapján azonosít. A táblázat megadja, hogy az eszközt a vezérlőre telepített szoftververzió támogatja-e. Az SPI buszra olyan eszköz csatlakozik, amit a szoftver nem támogat vagy még nincs felvéve az eszköztáblázatba. Az érintett eszköz neve megnézhető a kiegészítő információkban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Frissítse az NC szoftvert, ha az NC szoftver aktuálisan telepített verziója nem támogatja az adott eszközt. - Frissítse az eszköztáblázatot. A telepített szoftver esetleg képes vezérelni az eszköztáblázatban nem szereplő új eszközt. Ebben az esetben az eszköztáblázat frissítése szükséges.
235-007C	**Error message** Hiba a gépi konfiguráció beolvasásakor **Cause of error** A gépkonfiguráció ill. a gépi paraméterek fájlja(i) nem olvasható(k) be. A fájl vagy nem létezik, vagy megsérült. **Error correction** - Indítsa el a vezérlőt programozó állomásként - Ellenőrizze a gépkonfiguráció (gépi paraméterek) fájlját/fájljait és szükség esetén állítsa elő újra vagy javítsa ki az(oka)t. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-007D	**Error message** A PLCE-partíció még nem lett formázva **Cause of error** A kódolt PLCE partíció még nincs formattálva. **Error correction** - Indítsa el a PLCE beállító párbeszédet - Írja be az új kódoló jelszót - Formattálja a PLCE partíciót

Hibaszám	Leírás
235-007E	**Error message** A PLCE partíció kódoló jelszava nem megfelelő **Cause of error** A PLCE partíciót nem lehetett integrálni, mert a kódoló jelszó nem pontos vagy a partíció még nincs formattálva. **Error correction** - Indítsa el a PLCE beállító párbeszédet. - Írja be a helyes kódoló jelszót. - Integrálja a partíciót. vagy - Írja be az új kódoló jelszót. - Formattálja a PLCE partíciót. - Integrálja a partíciót.
235-007F	**Error message** A PLCE partíció nem integrálható **Cause of error** A PLCE partíció jelenleg használatban van, ezért nem lehet hozzáférni. **Error correction** - Kézi beavatkozással szabadítsa fel a PLCE partíciót vagy - Indítsa újra a vezérlőt
235-0080	**Error message** Nincs jelszó a PLCE partícióhoz **Cause of error** Egy létező PLCE partícióhoz a következő okok miatt nem lehet hozzáférni: - A jelszót a SIK-ből nem sikerült beolvasni. - Nem áll rendelkezésre a szükséges jelszó. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a helyes SIK lett-e az MC-be betéve.
235-0081	**Error message** %1 gépi konfigurációs fájl (.mcg) hibás **Cause of error** A gépkonfigurációs fájl hibát tartalmaz. A hibára vonatkozó pontosabb adatok a kiegészítő információkban vannak. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
235-0083	**Error message** Hiba a %1 gépi konfigurációs fájl (.mcg) beolvasásakor **Cause of error** A gépkonfigurációs fájlt (.mcg) nem lehet betölteni. A hibára vonatkozó pontosabb adatok a kiegészítő információkban vannak. **Error correction** - Ellenőrizze a CfgPlcPath.compCfgFile konfigurációs adatot. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
235-0085	**Error message** Topológia-hiba az IOC-fájlban **Cause of error** A gépkonfigurációban aktivált opciók nem egyeznek az IOC fájllal. A hibára vonatkozó pontosabb adatok a kiegészítő információkban vannak. **Error correction** - Ellenőrizze a gépkonfigurációban aktivált és az IOC fájlban használt opciókat. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
235-0086	**Error message** Supervisor átveszi a felügyeletet a PROFINET-végberendezés felett **Cause of error** Egy felügyelő átvette az ellenőrzést egy, a vezérlésre csatlakoztatott PROFINET-végberendezés felett. A gépet csak azután lehet ismét bekapcsolni, ha a felügyelő az ellenőrzést ismét visszaadta. **Error correction** - Utasítsa felügyelőt, hogy adja vissza a vezérlés feletti ellenőrzést - Nyugtázza a hibát - Kapcsolja be a gépet - További információkat a PROFINET-diagnózisban talál
235-0087	**Error message** A hardver nem támogatja az NC szoftvert **Cause of error** Az NC-szoftver jelenleg telepített változatát ez a vezérlés-hardver nem támogatja. - Az MC központi számítógépnek túl kevés a számítási teljesítménye ahhoz, hogy a telepített szoftver valamennyi funkcióját támogatni tudja. **Error correction** - Ellenőrizze az NC-szoftver és a vezérlő-hardver kombinációját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-0088	**Error message** Két teljesítményegység nem megengedett párhuzamos kapcsolása **Cause of error** - Egy adapterrel két különböző teljesítményegység lett párhuzamosan kapcsolva. - Csak azonos típusú teljesítményegységek kapcsolhatók párhuzamosan. - Az érintett készülékek megtalálhatók a kiegészítő információkban. **Error correction** - Ellenőrizze a teljesítményegységek csatlakoztatását és módosítsa azt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
235-008A	**Error message** A HSCI adatátviteli sebesség átkapcsolása nem lehetséges **Cause of error** A CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában a HSCI adatráta értéke 1 GBit/s. A HSCI rendszer azonban nem működik ezzel az adatrátával, mert - nincs csatlakoztatva HSCI készülék vagy - legalább egy csatlakoztatott HSCI készülék nem használható 1 GBit/s adatrátával. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a csatlakoztatott HSCI készülékek alkalmasak-e az 1 GBit/s adatrátára. A CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában válassza ki a 100 MBit/s vagy „a lehető leggyorsabb” adatrátát.
235-008B	**Error message** A HSCI adatátviteli sebesség átkapcsolása sikertelen **Cause of error** A CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában a HSCI adatráta értéke 1 GBit/s. A HSCI rendszert azonban nem lehet az 1 GBit/s adatrátára átkapcsolni. Vélhetően a HSCI rendszerben vannak olyan kábelek, melyek nem képesek erre az adatátviteli sebességre. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a csatlakoztatott HSCI kábelek alkalmasak-e az 1 GBit/s adatrátára. A CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában válassza ki a 100 MBit/s adatrátát.

Hibaszám	Leírás
235-008C	**Error message** Konfigurálja a HSCI adatátviteli sebességet 100 Mbit-re **Cause of error** A CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában „a lehető leggyorsabb” HSCI adatátvitel lett kiválasztva. A vezérlő megállapította, hogy bár az összes csatlakoztatott HSCI készülék alkalmas az 1 GBit/s átviteli sebességre, mégis legalább egy olyan kábel van a HSCI rendszerben, amely nem képes erre az adatrátára. Ezen hardverkonfiguráció miatt a rendszer beindulása lassúbb lesz. **Error correction** A rendszer beindulása gyorsítható, ha: - a CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában a 100 MBit/s adatrátát választja vagy - ellenőrzi, hogy a HSCI kábelek alkalmasak-e az 1 GBit/s adatátviteli sebességre.
235-008D	**Error message** A szükséges HSCI adatátviteli sebesség nem elérhető **Cause of error** A HSCI rendszerben legalább egy olyan készülék van, ami megköveteli az 1 GBit/s adatrátát. Ezt az értéket azonban nem lehet beállítani, mert legalább egy olyan készülék van a HSCI rendszerben, ami nem használható 1 GBit/s adatrátával. **Error correction** Ellenőrizze az összes HSCI eszközt, hogy alkalmasak-e az 1 GBit/s adatátviteli sebességre.
235-008E	**Error message** A szükséges HSCI adatátviteli sebesség nem elérhető. **Cause of error** A HSCI rendszerben legalább egy olyan készülék van, ami megköveteli az 1 GBit/s adatrátát. Ezt az értéket azonban nem lehet beállítani, mert legalább egy olyan kábel van a HSCI rendszerben, ami nem használható 1 GBit/s adatrátával. **Error correction** Ellenőrizze az összes HSCI kábelt, hogy alkalmasak-e az 1 GBit/s adatátviteli sebességre.

Hibaszám	Leírás
235-008F	**Error message** A szükséges HSCI adatátviteli sebesség 1 Gbit/s **Cause of error** A CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában a HSCI adatráta értéke 100 GBit/s. Azonban legalább egy olyan csatlakoztatott HSCI készülék van, ami megköveteli az 1 GBit/s adatrátát. **Error correction** A CfgHardware MP_dataRateHsci konfigurációs adatában válassza ki a 1 MBit/s vagy „a lehető leggyorsabb” beállítást.
235-0090	**Error message** Nem eredeti HEIDENHAIN driver szoftver **Cause of error** Az IOconfig segítségével egy másik gyártó készülékének üzemeltetéséhez szükséges olyan szoftvert töltött a vezérlőre, amely nem eredeti HEIDENHAIN szoftver. A szoftver aktiválása ezért nem megengedett. **Error correction** - Kizárólag eredeti HEIDENHAIN szoftvert használjon. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
235-0091	**Error message** A driver szoftver nem aktiválható **Cause of error** Az IOconfig segítségével egy másik gyártó készülékének üzemeltetéséhez szükséges szoftvert töltött a vezérlőre. A szoftvert egy hiba miatt azonban nem lehet aktiválni. **Error correction** - Ellenőrizze az elektromos szekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
235-0092	**Error message** A periféria hardver (%1) memóriája túl kicsi **Cause of error** Mivel egy eszközön nem áll rendelkezésre elegendő memória, ezért az nem használható ezzel a vezérlő szoftverrel. Az érintett eszköz neve megnézhető a kiegészítő információkban. **Error correction** - Cserélje ki az eszközt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
235-0093	**Error message** Identification requested over PROFINET **Cause of error** A participant in a PROFINET network, usually a programming device, is demanding that the control identify itself. **Error correction**
235-0094	**Error message** Hiba a(z) %2, SN: %4 eszköz inicializálásakor **Cause of error** The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized. **Error correction** Inform your service agency
235-0095	**Error message** Excessive propagation time in HSCI system **Cause of error** Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long. **Error correction** - Reduce the number of HSCI participants - Use shorter HSCI cables
235-0096	**Error message** Hiba az IOCP fájlban egy szűrőfeltétel kiértékelésekor **Cause of error** DEFINE missing in the MCG file. Faulty filter condition in the IOCP file. The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data. The name of the MCG file is shown in the additional data. **Error correction** - Check the MCG file and correct it if necessary - Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary
235-0097	**Error message** Duplán definiált IOC opciók **Cause of error** IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file. **Error correction** Correct the configuration: remove the superfluous IOC options

Hibaszám	Leírás
235-0098	**Error message** Üres IOC opció lett definiálva **Cause of error** An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file. **Error correction** Correct the configuration: remove the empty IOC option
235-0099	**Error message** Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang **Cause of error** Folgende projektierte Geräte sind am HSCI-Strang nicht vorhanden: Angabe: Typ (Name aus Projektierung) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.
235-009A	**Error message** Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang **Cause of error** 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 **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.

Hibaszám	Leírás
235-009B	**Error message** Rossz eszköz a HSCI vonalon **Cause of error** A(z) %3 HSCI címen a konfigurálttól eltérő másik eszköz található: Konfiguráció [eszköz típusa (név)]: %1 Hardver [eszköz típusa (HSCI cím, gyártási szám)]: %2 Lehetséges okok: - A hardverkiépítés konfigurációjának opciója helytelenül van beállítva - Rossz eszköz csatlakoztatva **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt és az érvényes opciókat - Ellenőrizze a HSCI vonal kábelezését Ehhez használhatja a vezérlő diagnosztikai funkcióit.
235-009C	**Error message** Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht **Cause of error** Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1 %2 Mögliche Ursache: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Verkabelung am HSCI-Strang **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.
235-009D	**Error message** Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang **Cause of error** Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.

Hibaszám	Leírás
235-009E	**Error message** Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang **Cause of error** 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: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.
235-009F	**Error message** Hardware-Ausbau passt nicht zur Projektierung **Cause of error** 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: - Falsche IOCP-Datei geladen - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt **Error correction** - IOCP-Datei überprüfen - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.

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

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

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

Hibaszám	Leírás
235-00A6	**Error message** Zwei Umrichter vertauscht **Cause of error** An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Umrichter vertauscht: Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port) %1 %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter falsch angeschlossen **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Anschluss der Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.
235-00A7	**Error message** Überzähliges Modul in HSCI-Gerät **Cause of error** Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Module: Angabe: Typ (Steckplatz) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Modul gesteckt **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.

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

Hibaszám	Leírás
235-00AA	**Error message** Angeschlossene Umrichter passen nicht zur Projektierung **Cause of error** 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. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Umrichter angeschlossen **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.
235-00AC	**Error message** Fehlendes Modul in HSCI-Gerät **Cause of error** Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Modul nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Module exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Modul nicht gesteckt - Modul im falschen Steckplatz **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.

Hibaszám	Leírás
235-00AD	**Error message** Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät **Cause of error** Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Umrichter nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden 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 - Umrichter nicht angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.
235-00AE	**Error message** Überzähliges Modul in HSCI-Gerät **Cause of error** Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektiertes Modul. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Module exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Modul gesteckt - Modul im falschen Steckplatz **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.

Hibaszám	Leírás
235-00AF	**Error message** Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät **Cause of error** Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektierter Umrichter. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen **Error correction** - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.
236-A001	**Error message** A parancsot nem lehet végrehajtani **Cause of error** A ProfiNet szoftvermodul nem tud végrehajtani egy parancsot. A lehetséges okok: - A címzett ProfiNet-végberendezés olyan állapotban van, amiben a parancs végrehajtása nem lehetséges. - A címzett ProfiNet-végberendezés nem létezik vagy nem áll rendelkezésre. - A parancskód ismeretlen **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
236-A002	**Error message** Hiba a ProfiNet konfigurációs adatok beolvasásakor **Cause of error** A ProfiNet szoftvermodul nem tudja olvasni a saját konfigurációs adatait. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatokat, indítsa újra a vezérlést.

Hibaszám	Leírás
236-A003	**Error message** A ProfiNet port inicializálása sikertelen **Cause of error** A ProfiNet-port inicializálása közben hiba lépett fel. A lehetséges okok: - A TNC nem tudja a ProfiNet-portot megszólítani. - A ProfiNet-port Firmware-je nem illeszkedik a vezérlőszoftverhez. - A ProfiNet-porthoz tartozó konfigurációs adatok hibásak. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
236-A004	**Error message** A ProfiNet port üzemmódjának átkapcsolása sikertelen **Cause of error** A ProfiNet-port átkapcsolása az aszinkron üzem és ciklikus üzem üzemmódok között sikertelen volt. A lehetséges okok: Belső hiba a ProfiNet-porton **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
236-A005	**Error message** ProfiNet: A hajtások hozzárendelése hibásan konfigurálva **Cause of error** A ProfiNeten csatlakoztatott hajtások hozzárendelése a TNC által kezelt tengelyekhez inkonzisztens. A System/ProfiNet/ParameterSets alatti konfigurációs adatok hiányosak. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatokat
236-A006	**Error message** ProfiNet: Hiba a hajtások hozzárendelésekor **Cause of error** A TNC egy tengelyt nem tud a ProfiNet-en keresztül csatlakoztatott hajtáshoz hozzárendelni. A lehetséges okok: - A ProfiNet/ParameterSets alatti konfigurációs adatok hibásak. - Az egyik hajtáson zavar merült fel. **Error correction** Szüntesse meg a hiba okát, nyugtázza a hibát

Hibaszám	Leírás
236-A007	**Error message** Watchdog hiba a ProfiNet porton **Cause of error** A ProfiNet-port nem reagál az MC-jeleire. A lehetséges okok: A ProfiNet-port meghibásodása **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
236-A101	**Error message** Nincs kapcsolat a %1 ProfiNet végberendezéssel **Cause of error** A ProfiNet végberendezés nem jelentkezik. A lehetséges okok: - Hibás beállítás - A ProfiNet végberendezés nevének konfigurációja nem konzisztens - A kapcsolat a TNC és a ProfiNet végberendezés között megszakadt - A ProfiNet végberendezésen zavar lépett fel. **Error correction** Ellenőrizze a ProfiNet-topológiát és -beállítást, nyugtázza a hibát
236-A102	**Error message** Hozzáférési hiba a %1 ProfiNet végberendezésen **Cause of error** A TNC nem tudja a ProfiNet végberendezést inicializálni. **Error correction** Nyugtázza a hibát
236-A103	**Error message** Kapcsolat a %1 ProfiNet végberendezéssel megszakadt **Cause of error** A kommunikáció a TNC és egy ProfiNet végberendezés között megszakadt. A lehetséges okok: - A végberendezés le lett választva a vezérlőről. - A végberendezésben zavar lépett fel. **Error correction** Ellenőrizze a ProfiNet végberendezést, nyugtázza a hibát

Hibaszám	Leírás
236-A104	**Error message** Hozzáférési hiba a %1 ProfiNet végberendezésen **Cause of error** Egy ProfiNet végberendezés inicializálása közben hiba lépett fel. A TNC az egyik slothoz a végberendezésen nem talál konfigurációs adatokat, vagy az adatok hibásak. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatokat a System/ProfiNet/Slots alatt, nyugtázza a hibát
236-A121	**Error message** Hozzáférési hiba a %1 ProfiNet végberendezésen **Cause of error** Egy ProfiNet végberendezés inicializálása közben hiba lépett fel. A TNC nem tud hozzáférni a ProfiNet végberendezés konfigurációs adataihoz. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt, nyugtázza a hibát
236-A122	**Error message** Hozzáférési hiba a %1 ProfiNet végberendezésen **Cause of error** Egy ProfiNet végberendezés inicializálása közben hiba lépett fel. A ProfiNet végberendezés nem támogatja a ProfiDrive profil TNC-hez illeszkedő verzióját. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt, nyugtázza a hibát
236-A123	**Error message** Hozzáférési hiba a %1 ProfiNet végberendezésen **Cause of error** Egy ProfiNet végberendezés inicializálása közben hiba lépett fel. A ProfiNet végberendezésen a TNC-vel történő ciklikus adatcseréhez több hajtási elem van bejelentve, mint a ProfiNet-porton. **Error correction** Ellenőrizze a ProfiNet beállítást, nyugtázza a hibát

Hibaszám	Leírás
236-A201	**Error message** ProfiNet: Hiba a %1 hajtás inicializálásakor **Cause of error** A TNC nem tudja a hajtást inicializálni. Nincsenek konfigurációs adatok ehhez a hajtáshoz, vagy csak hibásak állnak rendelkezésre. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs fájlokat és a System/ProfiNet/Slots és a telegramm-beállítást, Nyugtázza a hibát
236-A202	**Error message** ProfiNet: Hiba a %1 hajtás inicializálásakor **Cause of error** A TNC nem tudja a hajtást inicializálni. A lehetséges okok: - A TNC nem tud hozzáférni a hajtás konfigurációs adataihoz. - A hajtás típusát a TNC nem támogatja vagy az a TNC-n hibásan van konfigurálva. - A TNC-n és a meghajtáson különböző távírattípusok vannak a ciklikus adatcseréhez konfigurálva. - A TNC nem tud hozzáférni a hibajelentések puffertárolójához. - A TNC nem tud hozzáférni a figyelmeztetések puffertárolójához. **Error correction** Ellenőrizze a beállítást, nyugtázza a hibát
236-A203	**Error message** ProfiNet: %1 hajtás nem reagál **Cause of error** A hajtás nem reagál a TNC vezérlőjelére. A hajtásban zavar lépett fel. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát
236-A204	**Error message** ProfiNet: %1 hajtás nem reagál **Cause of error** A hajtás nem ad életjelet. A lehetséges okok: - A kapcsolat a TNC és a hajtás között megszakadt. - A hajtásban zavar lépett fel. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát

Hibaszám	Leírás
236-A211	**Error message** ProfiNet: %1 hajtás zavart jelez **Cause of error** A hajtás hibát jelez. A zavar típusára vonatkozó részletes információkért figyelje a további jelzéseket. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát
236-A212	**Error message** ProfiNet: %1 hajtás %2 hibakódot jelez **Cause of error** A hajtás hibát jelez. **Error correction** Szüntesse meg a hiba okát, nyugtázza a jelzést.
236-A213	**Error message** ProfiNet: %1 hajtás %2 figyelmeztető kódot jelez **Cause of error** A hajtás figyelmeztető jelzést küld. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a jelzést.
236-A221	**Error message** ProfiNet: %1 hajtást nem lehet bekapcsolni **Cause of error** A TNC nem tudja a hajtást bekapcsolni. A lehetséges okok: A hajtásban zavar lépett fel. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát, ismételje meg a bekapcsolást.
236-A222	**Error message** Hiba a paramétermondat átkapcsolásakor a %1 hajtásra **Cause of error** Egy paramétermondat-átkapcsolás közben hiba lépett fel a hajtásban. A lehetséges okok: A hajtásban zavar lépett fel. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát, ismételje meg a bekapcsolást.

Hibaszám	Leírás
236-A301	**Error message** Hiba a %2 tengely ref. felvételekor **Cause of error** A TNC nem tud a tengelyen referenciát felvenni. A lehetséges okok: A hajtásban zavar lépett fel. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát.
236-A302	**Error message** Tapintás sikertelen: %2 tengely **Cause of error** A tapintási folyamat közben hiba lépett fel. A lehetséges okok: A hajtásban zavar lépett fel. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát.
236-A401	**Error message** Hibás motorjeladó (hajtás/jeladó: %1) **Cause of error** A hajtás jeladója hibát jelez. A fellépett hibához tartozó hibakód a kiegészítő információkban található. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát.
236-A402	**Error message** Motorjeladó (hajtás/jeladó: %1) nem reagál **Cause of error** A jeladó nem reagál a TNC vezérlőjelére. A lehetséges okok: - A kapcsolat a TNC és a hajtás között megszakadt. - A hajtásszabályzóban zavar lépett fel. **Error correction** Szüntesse meg az okot, nyugtázza a hibát.
236-A403	**Error message** Adatátvitel megszakadt a PROFINET-en **Cause of error** A PROFINET kontroller nem fejezte be időben a folyamatadatok átvitelét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-10001	**Error message** 10001 CC%2 riasztás szoftver-teszt **Cause of error** - Az automatikus szoftver-tesztben riasztás kiváltása történt **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10003	**Error message** 10003 CC%2 rendszerhiba %4 %5 hibatároló kezelése **Cause of error** - A vezérlés nem megfelelően lett kikapcsolva - Hardverprobléma **Error correction** - Állítsa le, majd kapcsolja ki és ismét be a vezérlést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10004	**Error message** 10004 CC%2 aktív meghajtás lekapcsolás közben **Cause of error** - Az egyik meghajtás a lekapcsolási folyamat alatt még szabályozásban van. - Az egyik meghajtás a lekapcsolási folyamat alatt be lett kapcsolva. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10005	**Error message** 10005 Hajtás lekapcsolása hibakód: %4 **Cause of error** - külső VÉSZ-ÁLLJ-jelzés miatti lekapcsolás - Hibakód: 1 = -ES.A jel(Vész-állj bemenet a PL, MB-n) 2 = -ES.A.HW jel(kézikerék Vész-állj bemenete) 3 = -ES.B jel(Vész-állj bemenet a PL, MB-n) 4 = -ES.B.HW jel(kézikerék Vész-állj bemenete) további hibakódok: belső azonosító **Error correction** - ellenőrizze a kiegészítő információkat a 0x10005 riasztásból - ellenőrizze a Vész-állj kapcsoló állását - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10006	**Error message** 10006 CC%2 SPLC-LZS státuszváltozás eddig=%4, új=%5 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-10007	**Error message** 10007 CC%2 állapotát követni AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Ok=%7 **Cause of error** - **Error correction** -
237-10008	**Error message** 10008 ASCII-parancs adatformátum hibás, %4 riasztási kód **Cause of error** - The CC controller has detected a syntax error in a transmitted ASCII command. - The faulty command was either sent by the commissioning tool TNCopt, or - the syntax of the compensation file in machine parameter compTorqueRipple is faulty. The results of adjustments through TNCopt are saved in the compensation file. **Error correction** - If TNCopt was used, repeat the affected measurement with TNCopt. - Deactivate syntax monitoring for ASCII commands with MiscCtrlFunctions bit 7 = 1. - Deactivate the compensation file in the parameter compTorqueRipple. - Inform your service agency.
237-10009	**Error message** 10009 CC%2 A genSafe állapotát követni Id=%4, Timer=%5, %6, %7 **Cause of error** **Error correction**
237-1000A	**Error message** 1000A CC%2 SS2 kérés IO-Device DeviceVariant=%4, Count=%5 **Cause of error** **Error correction**
237-1000B	**Error message** 1000B CC%2 S státusz bitet kényszeríteni - Bit=%4, Módusz=%5 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-1000C	**Error message** 1000C CC%2 tengelycsoport: Stop=%4 Ok=%5 Tengelycsoport=%6 Állapot=%7 **Cause of error** **Error correction**
237-1000E	**Error message** 1000E CC%2 fájlhozzáférési akció=%4, %5, %6 **Cause of error** Fájl hozzáférési hiba Kiegészítő információ 0: Akció 2: Nyitás 4: Írás 5: Olvasás 6: Törlés 7: Átnevezés 8: Könyvtár 103: Bezárás 250: ASYNC interfész nincs engedélyezve 251: Várakozás az ASYNC nyugtázásra az MC-től 252: Az MC nem küldött hcFILE_IO-t (nyugtázás) 253: Az MC nem küldött ASYNC táviratot 300: Interrupt-ból nem megengedett 301: Fájl fejléce sérült 1,2 kiegészítő infó: MC hibaüzenet **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1000F	**Error message** 1000F Riasztás nem lett törölve, ismételt riasztási kimenet

Hibaszám	Leírás
237-10010	**Error message** 10010 CC%2 ACC paraméter ID=%4 Info1=%5 **Cause of error** Az ACC paraméterfájl hibát tartalmaz: - A fájl helytelen TNCopt verzióval lett létrehozva - A fájl érvénytelen paraméteradatokat tartalmaz **Error correction** - Hozzon létre új ACC paraméterfájlt a TNCopt használatával - Ellenőrizze a szoftver verzióját ID=1 opció hiányzik ID=2 érvénytelen tengelymegadás ID=10 alkalmazás csak korlátozott tengelyszámú hardveren lehetséges ID=300 hiányzó gyorsulás előszabályzás (MP2600) ID=301 a motortáblázatból hiányzik a motor tehetetlenségi nyomatéka ID=302 a motortáblázatból hiányzik a forgatónyomaték-számításhoz szükséges konstans - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10010	**Error message** 10010 CC%2 ACC paraméter ID=%4 Info1=%5 **Cause of error** Az ACC paraméterfájl hibát tartalmaz: - A fájl helytelen TNCopt verzióval lett létrehozva - A fájl érvénytelen paraméteradatokat tartalmaz **Error correction** - Hozzon létre új ACC paraméterfájlt a TNCopt használatával - Ellenőrizze a szoftver verzióját ID=1 opció hiányzik ID=2 érvénytelen tengelymegadás ID=10 alkalmazás csak korlátozott tengelyszámú hardveren lehetséges ID=300 hiányzó gyorsulás előszabályzás (MP2600) ID=301 a motortáblázatból hiányzik a motor tehetetlenségi nyomatéka ID=302 a motortáblázatból hiányzik a forgatónyomaték-számításhoz szükséges konstans - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10011	**Error message** 10011 Szintaktika %4-ban %5 sorban %6 oszlopban **Cause of error** - Szintaktikai hiba a jelzett fájlban - Ez a szoftverváltozat nem támogatja a jelzett fájl ezen funkcióját **Error correction** - Ellenőrizze a jelzett fájl szintaktikáját - Hozza létre ismét a jelzett fájlt a TNCopt használatával - Inaktiválja a funkciót a megfelelő gépi paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-10013	**Error message** 10013 NOD bevitel %4-ben %5 sorban hibás **Cause of error** - Szintaktikai hiba az ábrázolt fájlban. - A funkció az ábrázolt fájlban ezzel a szoftver-verzióval nem támogatott. **Error correction** - A támasztások maximális száma át lett lépve - Csökkentse a támasztások (NOD) számát - Állítsa elő újra az ábrázolt fájlt a TNCopt-tal - Funkció kikapcsolása a megfelelő gépi-paraméterrel - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10014	**Error message** 10014 Érvénytelen tengely %4-ben %5 sorban (SAX) **Cause of error** - Szintaktikai hiba az ábrázolt fájlban. - A tengelykapcsolat nem megengedett vagy nem lehetséges **Error correction** - Tengelykapcsolat (SAX) nem lehetséges, mivel a tengely másik panelen található - Tengelykapcsolat (SAX) nem lehetséges, mivel a tengely le van választva - Funkció kikapcsolása a megfelelő gépi-paraméterrel - Állítsa elő újra az ábrázolt fájlt a TNCopt-tal - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10015	**Error message** 10015 Támpont hiba a %4-ben %5 sorban **Cause of error** - Szintaktikai hiba a jelzett fájlban - A csomópont (NODE) nincs definiálva **Error correction** - A jelzett fájlban túl kevés csomópont (NODx) lett definiálva - Hozza létre ismét a jelzett fájlt a TNCopt használatával - Inaktiválja a funkciót a megfelelő gépi paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10016	**Error message** 10016 A blokkok maximális száma el lett érve a %4-ben **Cause of error** - Szintaktikai hiba a jelzett fájlban - Túllépte az interpolációs blokkok maximális számát **Error correction** - Túllépte az interpolációs blokkok maximális számát - Csökkentse az interpolációs blokkok számát - Hozza létre ismét a jelzett fájlt a TNCopt használatával - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-10017	**Error message** 10017 Szabályozóegység performance-szintje túl alacsony **Cause of error** - A szabályzó egység számító kapacitása túl kicsi a kiválasztott funkcióhoz - Túl sok tengely lett konfigurálva a szabályzó egységhez **Error correction** - A bővített kompenzációk inaktiválása - Ellenőrizze az alkalmazott szabályzó egység teljesítményét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10018	**Error message** 10018 Támpontok hibásak a %4-ben **Cause of error** - Szintaktikai hiba a jelzett fájlban - A csomópontok definíciója hibás **Error correction** - A csomópontok (NODx) hibásak a jelzett fájlban - A csomópontoknak (NODx) növekvő sorrendben kell lenniük - Hozza létre ismét a jelzett fájlt a TNCopt használatával - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10019	**Error message** 10019 Hiba a %4-ben %5 sorban **Cause of error** - Szintaktikai hiba a jelzett fájlban - A jel (SIGx) hibás a jelzett sorban **Error correction** - A jel (SIGx) nem lehetséges, mert az indexe ismeretlen - Inaktiválja a funkciót a megfelelő gépi paraméterben - Hozza létre ismét a jelzett fájlt a TNCopt használatával - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1001A	**Error message** 1001A %4 fájl nem létezik **Cause of error** A jelzett fájl nem nyitható meg **Error correction** - Hozza létre ismét a jelzett fájlt a TNCopt használatával - Inaktiválja a funkciót a megfelelő gépi paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1001B	**Error message** 1001B CC (log): faulty memory area **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-1001C	**Error message** 1001C %4 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre súgószöveg **Error correction**
237-1001D	**Error message** 1001D %4 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre súgószöveg **Error correction**
237-1001E	**Error message** 1001E %4 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre súgószöveg **Error correction**
237-1001F	**Error message** 1001F Kondenzvíz lecsapódás a tápmodulon **Cause of error** - Az elektromos szekrény hőmérséklete túl alacsony - Kondenzvíz lecsapódás a tápegység modulon **Error correction** - Ellenőrizze az elektromos szekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10020	**Error message** 10020 CC%2 szabályzó egység elromlott **Cause of error** - A megadott CC szabályozó egység meghibásodott és ki kell cserélni. **Error correction** - Cserélje ki a CC szabályozó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10021	**Error message** 10021 CC%2 fájlhozzáférési akció=%4, %5, %6 **Cause of error** Figyelmeztetés a fájlhozzáféréskor Kiegészítő infó 2: a fájl megnyitása nem történt meg Kiegészítő infó 1,2: MC hibaüzenet Kiegészítő infó[2] = 11: EAGAIN **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-10022	**Error message** 10022 CC %2 tengely %1: A mérés befejezése nem volt megfelelő. **Cause of error** - Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-10023	**Error message** 10023 CC%2: X%6 LWL jel figyelmeztető küszöb alatt %1 (Wert = -%4dB) **Cause of error** - Az optikai szál összeköttetés (optikai szál az UM hajtáshoz) jelerőssége nem ér el egy definiált alsó figyelmeztetési küszöbértéket **Error correction** - Ellenőrizze az optikai szálon futó összeköttetéseket: - Világít a zöld LED? - Az optikai szál be van dugva ütközésig? - A vágási felülete tiszta? - Ügyeljen a hajlítási sugárra - Cserélje ki az optikai szálat
237-10024	**Error message** 10024 CC%2: X%6 LWL jel kisebbb mint a min. érték %1 (Wert = -%4dB) **Cause of error** - Az optikai szál összeköttetés (optikai szál az UM hajtáshoz) jelerőssége nem ér el egy definiált alsó figyelmeztetési küszöbértéket **Error correction** - Ellenőrizze az optikai szálon futó összeköttetéseket: - Világít a zöld LED? - Az optikai szál be van dugva ütközésig? - A vágási felülete tiszta? - Ügyeljen a hajlítási sugárra - Cserélje ki az optikai szálat
237-10025	**Error message** 10025 CC-FSuC hibát jelez %1 **Cause of error** The FSuC (Functional Safety Microcontroller) on the CC reports an error. For further information, note the following alarm messages (239-xxxx)! **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-10026	**Error message** 10026 CC%2: UEC közbensőköri áram túl nagy (I-névl.: %4, I-akt.: %5) **Cause of error** - Excessive DC-link current of the UEC - Machine is overloaded while machining the workpiece **Error correction** - Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.) - Reduce the power being consumed simultaneously by all drives - Reduce or limit the spindle power - Reduce the spindle acceleration - Ensure that the spindle and axes accelerate at different times - Reduce the cutting depths
237-10027	**Error message** 10027 CC%2: UEC közbensőköri feszültség túl nagy (U-max: %4, U-akt: %5) **Cause of error** - DC-link voltage of the UEC is too high **Error correction** - Check the braking resistor of the UEC and exchange it if necessary - Check the wiring of the braking resistor - Check the line fuses - For operation with an optional RM regenerative module: - Check the regenerative module and exchange it if necessary - Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link) - Replace the UEC if necessary
237-10028	**Error message** 10028 CC%2: UEC közbensőköri feszülts. túl kicsi (U-min: %4, U-akt: %5) **Cause of error** - DC-link voltage of the UEC is too low **Error correction** - Check the wiring of the UEC - Check the 3-phase voltage supply of the UEC - Check the line fuses - Monitor for sporadic power failures

Hibaszám	Leírás
237-10029	**Error message** 10029 CC%2: UEC közb.köri fesz. túl nagy RM-mel (U-max: %4, U-akt: %5) **Cause of error** The DC-link voltage is too high despite the use of an RM regenerative module. **Error correction** - For operation with an optional RM regenerative module: - Check the regenerative module and exchange it if necessary - Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link) - Check the line fuse - For operation without an RM regenerative module: - Deactivate the machine parameter uecRecoveryModule
237-1002A	**Error message** 1002A CC%2: túl sok UM csatlakozik egy CC-hez **Cause of error** - Túl sok UM hajtás csatlakozik a nevezett CC szabályzóegységhez. - Egy CC-hez csak annyi UM hajtás (vagy motorcsatlakozó) megengedett, mint ahány tengely lehet a CC-n. **Error correction** - Ossza szét az UM hajtásokat további CC szabályzóegységeken, vagy módosítsa a konfigurációt - Távolítsa el a nem használt UM hajtásokat (vagy használjon egytengelyes modulokat a kéttengelyesek helyett) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1002B	**Error message** 1002B CC%2: Ellentmondásos hardverkonfiguráció **Cause of error** A CC szabályzóegység megfelelő működése nem lehetséges. A CC hardveres azonosítása során egy alapvető lépés során ellentmondásos/megsérült konfigurációra derült fény. Ilyen helyzet kétféleképpen alakulhat ki: 1. Problémák a CC szabályzóegység feszültségellátásában, például elektromos érintkezési problémák, elektromágneses zavarok vagy az áramforrás bekapcsolási sorrendjében fellépő jelenségek. 2. Hardverhiba a CC-n belül, amit valószínűleg a feszültségellátás problémái okoznak. **Error correction** - Ellenőrizze a feszültségellátást, különösen a CC szalagkábeleit és az X74-en keresztüli a redundáns 5V-os tápellátást - Ellenőrizze, hogy nincsenek-e elgörbült tűk az X69 szalagkábel-csatlakozókban - Cserélje ki az érintett CC-t - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1002C	**Error message** 1002C CC%2: missing HFL LP transmission **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Hibaszám	Leírás
237-1002D	**Error message** 1002D CC%2 %1: notable HFL transmission; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1002E	**Error message** 1002E CC%2 %1: notable HFL transmission (ext.); error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Hibaszám	Leírás
237-1002F	**Error message** 1002F CC%2 %1: faulty HFL transmission; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-10030	**Error message** 10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-10031	**Error message** 10031 CC%2 interfészsérülés MC parancs %4 **Cause of error** Belső rendszerhiba - a megadott parancsban nem lett betartva az interfészleírás. **Error correction** - Ha lehetséges, frissítse a szoftvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-10032	**Error message** 10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1 **Cause of error** Die Versorgungsmodul-Bereitschaft ging abhanden, obwohl noch Antriebe in Regelung waren Mögliche Ursachen: - Der Modus Power Save des UVR wurde aktiviert (PLC Modul 9047), obwohl noch Antriebe in Regelung waren. - Das Versorgungsmodul befindet sich in einem Fehlerzustand **Error correction** - Kundendienst benachrichtigen - PLC-Programm prüfen (UVR nicht in Modus Power Save schalten, während noch Antriebe in Regelung sind) - Versorgungsmodul auf Fehler überprüfen
237-13000	**Error message** 13000 A hajtás hibát jelez %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy a kompakt hajtás hibát jelez. További információként vegye figyelembe a következő (13xxx) vészjelző üzeneteket! **Error correction**
237-13003	**Error message** 13003 UM: IGBT hiba %1 (max. áram: %4A, fázis %5) **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás egyik IGBT-jének kisfeszültség vagy rövidzárlat felügyelete jelzett. **Error correction** - Ellenőrizze az áramszabályzó beállítását - Ellenőrizze a motorcsatlakozót rövidzárlat szempontjából - Ellenőrizze a motort tekercszárlat szempontjából - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a teljesítmény egységet

Hibaszám	Leírás
237-13004	**Error message** 13004 UM: HW túláram-lekapcsolás %1 (max. áram: %4A, fázis %5) **Cause of error** - Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás gyors hardvertúláram-felügyelete jelzett - Lehetséges okok: - Rövidzárlat - Hibás teljesítmény egység - Túl nagy áramlüktetés pl. a motor, a hajtás és a PWM frekvencia kedvezőtlen kombinációja miatt **Error correction** - Ellenőrizze az áramszabályzó beállításait - Ellenőrizze a motorcsatlakozót, nincs-e rövidzárlat - Ellenőrizze a motort, nincs-e zárlat a tekercselésben - Ha szükséges, használjon erősebb hajtást - Növelje a PWM frekvenciát - Ha szükséges, cserélje ki a hibás hajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13005	**Error message** 13005 UM: PWM célérték hibás %1 **Cause of error** - A szabályozóegység nem, vagy érvénytelen PWM névleges értéket küld a motornak, vagy a névleges értéket túl későn adja - A szabályzó konfigurációja (gépi paraméter) hibás - Belső szoftverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a szabályozó konfigurációját ill. a PWM frekvenciához, a mérőrendszerek be- és kimenetéhez és a fordulatszám névleges értékének kimenetéhez tartozó gépi paramétereket - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Ellenőrizze a gép árnyékolási csatlakozásainak és földelésének korrektségét - Ellenőrizze a motor- és a teljesítménykábel termináicsatlakozásainak és árnyékolási csatlakozásainak korrektségét - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13006	**Error message** 13006 UM: kommunikációs hiba az optikai szál kapcsolaton %1 (infó = %4) **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás hibát jelez a szabályzóegységgel optikai szálon (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) futó kommunikációban - A diagnózishoz az Info ad pontosabb információkat a hibaokokról **Error correction** - Ellenőrizze az optikai szálon (HFL) futó kapcsolatokat: - Világít a zöld LED? - Az optikai szál be van dugva ütközésig? - A vágási felülete tiszta? - Ügyeljen a hajlítási sugárra - Cserélje ki az optikai szálat - Ellenőrizze a gép árnyékolási csatlakozásainak és földelésének korrektségét - Ellenőrizze a motor- és a teljesítménykábel terminálcsatlakozásainak és árnyékolási csatlakozásainak korrektségét
237-13008	**Error message** 13008 UM: feszültségfelügyelet B %1 (fesz. ID: %4) **Cause of error** - A hajtás feszültségfelügyelete jelzett **Error correction** - Ellenőrizze a feszültségellátást - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a teljesítmény egységet
237-13009	**Error message** 13009 UM: DRIVE OFF jel aktív %1 **Cause of error** - A tápegység (UVR vagy UEC) hibát jelez **Error correction** - Ellenőrizze a tápegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1300A	**Error message** 1300A UM: hűtőborda hőm. figyelmeztető szint felett %1 (érték: %4°C) **Cause of error** - A hűtőborda hőmérséklete túllépett egy definiált figyelmeztetési küszöböt **Error correction** - Hagyja lehűlni az UM hajtásmodult vagy az UEC kompakt hajtást - Ellenőrizze a ventilátor működését és szennyezettségét

Hibaszám	Leírás
237-1300A	**Error message** 1300A UM: Túlterhelés / hűtőelem (figyelmeztetés) %1 (%4°C) **Cause of error** Az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban a teljesítményelektronika vagy a hűtőborda túl magas hőmérsékletét észlelték. Lehetséges okok: - Forgácsolási teljesítmény túl nagy - Előtolás túl nagy - Tartós terhelés túl nagy - A tengely akadályba ütközött vagy végállásra futott - A tengely rögzítőfékje a megmunkálás során működésbe lépett - Túl magas hőmérséklet a vezérlőszekrényben (a hűtés meghibásodott) - A tengely / orsó gyorsulása túl nagy - Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátora meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Csökkentse a forgácsolási teljesítményt - Csökkentse az előtolást - Csökkentse a tartós terhelést - Csökkentse az orsó vagy a tengely gyorsulását (MP_maxAcceleration legyen a CfgFeedLimits alatt) - Ellenőrizze a tengely rögzítőfékjét (működés/kábelezés) - Ellenőrizze a vezérlőszekrény légkondicionáló egységét - Ellenőrizze az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátorát, és cserélje ki, ha szükséges
237-1300B	**Error message** 1300B UM: hűtőborda hőm. max. érték felett %1 (érték: %4°C) **Cause of error** - A hűtőborda hőmérséklete túllépte a legnagyobb megengedett értéket **Error correction** - Hagyja lehűlni az UM hajtásmodult vagy az UEC kompakt hajtást - Ellenőrizze a ventilátor működését és szennyezettségét

Hibaszám	Leírás
237-1300B	**Error message** 1300B UM: Túlterhelés / hűtőelem %1 (%4°C) **Cause of error** Az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban a teljesítményelektronika vagy a hűtőborda túl magas hőmérsékletét észlelték. Lehetséges okok: - Forgácsolási teljesítmény túl nagy - Előtolás túl nagy - Tartós terhelés túl nagy - A tengely akadályba ütközött vagy végállásra futott - A tengely rögzítőfékje a megmunkálás során működésbe lépett - Túl magas hőmérséklet a vezérlőszekrényben (a hűtés meghibásodott) - A tengely / orsó gyorsulása túl nagy - Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátora meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Csökkentse a forgácsolási teljesítményt - Csökkentse az előtolást - Csökkentse a tartós terhelést - Csökkentse az orsó vagy a tengely gyorsulását (MP_maxAcceleration legyen a CfgFeedLimits alatt) - Ellenőrizze a tengely rögzítőfékjét (működés/kábelezés) - Ellenőrizze a vezérlőszekrény légkondicionáló egységét - Ellenőrizze az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátorát, és cserélje ki, ha szükséges
237-1300E	**Error message** 1300E UM: szoftveres túláram-felügyelet %1 (pill. érték: %4Aeff) **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás szoftver túláramfelügyelete jelzett. **Error correction** - Ellenőrizze az áramszabályzó beállítását - Ellenőrizze a motorcsatlakozót rövidzárlat szempontjából - Ellenőrizze a motort tekercszárlat szempontjából - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a teljesítmény egységet

Hibaszám	Leírás
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: HIK hibás %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben hibát talált a HIK-ben (Hardware Identification Key) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a teljesítmény egységet
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: hibás belső komponens %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben nem megengedett belső komponens jelölés (FPGA ID) lett észlelve vagy nem lehetett a komponensekhez hozzáférni **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: hibás analóg interfész %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben kiderült, hogy a hajtás egyik analóg interfésze nem megfelelően működik **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: hőmérsékletmérés nem lehetséges %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben nem lehetett a hűtőborda hőmérsékletszenzor értékeit kiolvasni - A szenzor vagy a hozzá tartozó interfész (I2C) hibás **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: hibás nemfelejtő memória (FRAM) %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben a FRAM nem volt beazonosítható **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: hibás soros interfész (SPI) %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben kiderült, hogy a hajtás soros interfésze (SPI) az FSuC-hez nem megfelelően működik **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: hibás árammérés %1 (infó = %5) **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben kiderült, hogy az árammérés a hajtásban meghibásodott - Kikapcsolt hajtás esetén a ofszet áram egy vagy több fázisban túllépte a megengedett legnagyobb értéket: (Az infó decimálisan van megjelenítve, de binárisan kell értelmezni) - Bit0: U fázis - Bit1: V fázis - Bit2: W fázis **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: hőmérsékletérték hibás %1 (érték: %5°C) **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben kiolvasott hűtőborda hőmérséklet a megengedett tartományon kívül van - Hűtőborda túl forró - A szenzor vagy a hozzá tartozó interfész hibás **Error correction** - Hagyja az egységet lehűlni - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: ventilátor elromlott CC%2 %1 %10 **Cause of error** 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. **Error correction** - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency
237-1300F	**Error message** 1300F UM bekapcsolási teszt: belső vezetékhiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás bekapcsolási tesztje közben kiderült, hogy az FSuC-hez (Functional Safety Microcontroller) csatlakozó belső vezeték meghibásodott. **Error correction** - Cserélje ki a hajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13012	**Error message** 13012 UM: WD felügyelet jelzett %1 (érkezett: %4, elvárt %5) **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás azt jelezte, hogy a Watchdog aktualizálása a szabályzó egységre megszakadt **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ellenőrizze a gép árnyékolási csatlakozásainak és földelésének korrektségét - Ellenőrizze a motor- és a teljesítménykábel terminálcsatlakozásainak és árnyékolási csatlakozásainak korrektségét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13014	**Error message** 13014 UM: az optikai szál kapcsolat hibás %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás hibát jelez az optikai szál összeköttetésben (a szabályzó egység és a hajtás közti optikai szálnál) **Error correction** - Ellenőrizze az optikai szálon futó összeköttetéseket: - Világít a zöld LED? - Az optikai szál be van dugva ütközésig? - A vágási felülete tiszta? - Ügyeljen a hajlítási sugárra - Cserélje ki az optikai szálat
237-13015	**Error message** 13015 UM: hibás hűtőborda hőmérsékleti érték %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás hibát jelez az I2C buszhoz való hozzáféréskor a hűtőborda hőmérsékletszenzor kiolvasásakor - Nincs csatlakoztatva hőmérsékletszenzor vagy a csatlakoztatás hibás - A hőmérsékletszenzor hibás - Az I2C controller elromlott **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13016	**Error message** 13016 UM: érvénytelen UM debug csatorna %4 %1 **Cause of error** - Érvénytelen UM debug jel kiválasztása az oszcilloszkópon **Error correction** - Másik jel kiválasztása

Hibaszám	Leírás
237-13017	**Error message** 13017 UM: hibás hűtőborda hőmérsékleti érték %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás hibát jelez az I2C buszhoz való hozzáféréskor a hűtőborda hőmérsékletszenzor kiolvasásakor - Nincs csatlakoztatva hőmérsékletszenzor vagy a csatlakoztatás hibás - A hőmérsékletszenzor hibás - Az I2C controller már nem működik jól **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1301A	**Error message** 1301A UM: optikai szál jelerőss. figyelm. szint alatt %1 (érték: -%4dB) **Cause of error** - Az optikai szál összeköttetés (optikai szál az UM hajtáshoz) jelerőssége nem ér el egy definiált alsó figyelmeztetési küszöbértéket **Error correction** - Ellenőrizze az optikai szálon futó összeköttetéseket: - Világít a zöld LED? - Az optikai szál be van dugva ütközésig? - A vágási felülete tiszta? - Ügyeljen a hajlítási sugárra - Cserélje ki az optikai szálat
237-1301B	**Error message** 1301B UM: optikai szál jelerőssége min. érték alatt %1 (érték: -%4dB) **Cause of error** - Az optikai szál összeköttetés (optikai szál az UM hajtáshoz) jelerőssége nem ér el egy definiált alsó figyelmeztetési küszöbértéket **Error correction** - Ellenőrizze az optikai szálon futó összeköttetéseket: - Világít a zöld LED? - Az optikai szál be van dugva ütközésig? - A vágási felülete tiszta? - Ügyeljen a hajlítási sugárra - Cserélje ki az optikai szálat

Hibaszám	Leírás
237-1301C	**Error message** 1301C UM: communication fault CC%2 %1, error code=%4 **Cause of error** The HFL communication component of the inverter reports an error Possible causes: - Electromagnetic disturbances - Hardware defective - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL) **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301D	**Error message** 1301D UM: logical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL) **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections

Hibaszám	Leírás
237-1301E	**Error message** 1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301F	**Error message** 1301F UM: hajtás nem üzemkész %1 (Infó = %4) **Cause of error** - A hajtás bekapcsolása egy nem üzemkész UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás miatt nem lehetséges - Okok, amiért a hajtás nem üzemkész: (információ decimálisan megjelenítve, de binárisan kell értelmezni) - Bit0: "STO.A.P.x” - Bit1: "STO.B.H.P.x” - Bit2: "STO.B.L.P.x” - Bit3: PWM engedélyezés jele nincs beállítva - Bit4: hiba a bekapcsolási teszt közben **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Szükség esetén cserélje ki a teljesítményegységet

Hibaszám	Leírás
237-13020	**Error message** 13020 UM: %1 hajtás üzemkészsége elveszett (infó = %4) **Cause of error** - UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás működés közben lekapcsolt - Okok, amiért a hajtás nem üzemkész: (információ decimálisan megjelenítve, de binárisan kell értelmezni) - Bit0: "STO.A.P.x” - Bit1: "STO.B.H.P.x” - Bit2: "STO.B.L.P.x” - Bit3: PWM engedélyezés jele nincs beállítva - Bit4: Hiba a bekapcsolási teszt közben **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Szükség esetén cserélje ki a teljesítményegységet
237-13021	**Error message** 13021 UM: hibás Include fájl CC%2 %1 **Cause of error** - A CC szabályzóegység és az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás szoftvere nem ugyanazon Include fájllal lettek lefordítva. **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját, és ha szükséges, frissítse a szoftvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13025	**Error message** 13025 UM: stack túlcsordulás %1 **Cause of error** - Belső szoftverhiba az UM hajtásmodulban vagy az UEC kompakt hajtásban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
237-13026	**Error message** 13026 UM: IRQ stack túlcsordulás %1 **Cause of error** - Belső szoftverhiba az UM hajtásmodulban vagy az UEC kompakt hajtásban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
237-13027	**Error message** 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1 **Cause of error** **Error correction**
237-13028	**Error message** 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1 **Cause of error** **Error correction**
237-13029	**Error message** 13029 UM: a hőmérséklet szenzor érvénytelen mérési értékeket ad %1 **Cause of error** Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás hűtőborda hőmérsékletszenzora érvénytelen mérési értékeket ad ki: - nincs csatlakoztatva hőmérsékletszenzor vagy a csatlakoztatás hibás - a hőmérsékletszenzor meghibásodott **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1302A	**Error message** 1302A UM: kóboráram túl nagy %1 **Cause of error** Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) **Error correction** - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-1302C	**Error message** 1302C UM: tesztszoftver betöltve **Cause of error** A hajtásban egy ellenőrző összeg nélküli nem engedélyezett tesztszoftver található - Ez a szoftver sem tesztelve, sem engedélyezve nincs **Error correction** - A hiba nyugtázása után ez a szoftver tesztelési célokra használható - Ellenőrizze a szoftververziót - Hozzon létre szervizfájlokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1302D	**Error message** 1302D UM: a hőmérséklet szenzor érvénytelen mérési értékeket ad %1 **Cause of error** Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás hűtőborda hőmérsékletszenzora érvénytelen mérési értékeket ad ki: - nincs csatlakoztatva hőmérsékletszenzor vagy a csatlakoztatás hibás - a hőmérsékletszenzor meghibásodott **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1302E	**Error message** 1302E UM: Controller software timeout %1 **Cause of error** - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error **Error correction** - Inform your service agency
237-1302F	**Error message** 1302F UM: Controller software timeout %1 **Cause of error** - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error **Error correction** - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-13032	**Error message** 13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4) **Cause of error** Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt **Error correction** Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)
237-13033	**Error message** 13033 UM-FSuC hibát jelez CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FSuC (Functional Safety Microcontroller) on the inverter reports an error. For further information, note the following alarm messages (239-xxxx)! **Error correction**
237-13034	**Error message** 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4) **Cause of error** Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt **Error correction** HIK umprogrammieren lassen
237-13035	**Error message** 13035 UM: hőmérséklet figyelmeztetési küszöb% felett 1 (érték:% 4 ° C) **Cause of error** The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold. **Error correction** - Reduce the profile load - Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off - Check the fan for function and contamination

Hibaszám	Leírás
237-13035	**Error message** 13035 UM: Túlterhelés / IGBT (figyelmeztetés) / %1 (%4°C) **Cause of error** Az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban a teljesítményelektronika vagy a hűtőborda túl magas hőmérsékletét észlelték. Lehetséges okok: - Forgácsolási teljesítmény túl nagy - Előtolás túl nagy - Tartós terhelés túl nagy - A tengely akadályba ütközött vagy végállásra futott - A tengely rögzítőfékje a megmunkálás során működésbe lépett - Túl magas hőmérséklet a vezérlőszekrényben (a hűtés meghibásodott) - A tengely / orsó gyorsulása túl nagy - Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátora meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Csökkentse a forgácsolási teljesítményt - Csökkentse az előtolást - Csökkentse a tartós terhelést - Csökkentse az orsó vagy a tengely gyorsulását (MP_maxAcceleration legyen a CfgFeedLimits alatt) - Ellenőrizze a tengely rögzítőfékjét (működés/kábelezés) - Ellenőrizze a vezérlőszekrény légkondicionáló egységét - Ellenőrizze az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátorát, és cserélje ki, ha szükséges
237-13036	**Error message** 13036 UM: hőmérséklet max. érték felett %1 (érték: %4°C) **Cause of error** A számított záróréteg-hőmérséklet átlépte a maximálisan megengedett értéket. **Error correction** - Csökkentse a profil terhelését - Hagyja lehűlni az UM hajtást vagy az UEC kompakt hajtást - Ellenőrizze a ventilátor működését és szennyezettségét

Hibaszám	Leírás
237-13036	**Error message** 13036 UM: Túlterhelés / IGBT %1 (%4°C) **Cause of error** Az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban a teljesítményelektronika vagy a hűtőborda túl magas hőmérsékletét észlelték. Lehetséges okok: - Forgácsolási teljesítmény túl nagy - Előtolás túl nagy - Tartós terhelés túl nagy - A tengely akadályba ütközött vagy végállásra futott - A tengely rögzítőfékje a megmunkálás során működésbe lépett - Túl magas hőmérséklet a vezérlőszekrényben (a hűtés meghibásodott) - A tengely / orsó gyorsulása túl nagy - Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátora meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Csökkentse a forgácsolási teljesítményt - Csökkentse az előtolást - Csökkentse a tartós terhelést - Csökkentse az orsó vagy a tengely gyorsulását (MP_maxAcceleration legyen a CfgFeedLimits alatt) - Ellenőrizze a tengely rögzítőfékjét (működés/kábelezés) - Ellenőrizze a vezérlőszekrény légkondicionáló egységét - Ellenőrizze az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátorát, és cserélje ki, ha szükséges
237-13037	**Error message** 13037 UM (log): histogram read error CC%2 %1 **Cause of error** **Error correction**
237-13038	**Error message** 13038 UM: CC%2 %1 CPU0 nem megengedett adatfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy nem megengedett memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz

Hibaszám	Leírás
237-13039	**Error message** 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 nem megengedett adatfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy tiltott memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz
237-1303A	**Error message** 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 nem megengedett utasításfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy tiltott memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz
237-1303B	**Error message** 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 nem megengedett utasításfeldolgozás **Cause of error** Belső szoftverhiba: kísérlet történt egy tiltott memóriatartományhoz való hozzáférésre **Error correction** - Kérjük, hamarosan generáljon egy szervizfájlt, indítsa újra a vezérlőt, és azután generáljon egy másik szervizfájlt - Juttassa el mindkét szervizfájlt az ügyfélszolgálathoz a HEIDENHAIN-nél végzendő további vizsgálatokhoz
237-1303C	**Error message** 1303C UM: ventilátor fordulatszáma túl alacsony CC%2 %1 **Cause of error** The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold. **Error correction** - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-1303D	**Error message** 1303D UM: %1 fékrövidzárlat észlelve (infó: %4) **Cause of error** - The inverter detected a short circuit in the motor brake. - Info provides information about the exact cause of the error: Info = 1: Short circuit between BR+ and BR- Info = 2: Short circuit between BR+ and housing **Error correction** Warning: Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop. Do not enter the area of danger under the axis! - Move the axis to a safe position before power-off - Inform your service agency - Check controls for motor brakes - Exchange motor
237-1303F	**Error message** 1303F UM: hibás FSuC include fájl CC%2 %1 **Cause of error** A hajtás belső moduljainak (SOC és FSuC) interfészváltozatai nem illenek egymáshoz. **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját, és ha szükséges, frissítse a szoftvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13040	**Error message** 13040 UM: Túl sok hibás CC telegram sorozatban %1 **Cause of error** A névleges feszültségértékek CC-től az UM-hez való átvitelekor egymás után túl sok telegram veszett el. - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a: - 24 V tápfeszültségnél - közbensőköri feszültségnél - motorkábelezésnél - fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy rossz optikai csatolása **Error correction** - Ellenőrizze a gép helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM3 hajtást - Cserélje ki a CC3 szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13041	**Error message** 13041 UM: Túl sok hibás CC telegram a felügyeleti időszakban %1 **Cause of error** A névleges feszültségértékek CC-től az UM-hez való átvitelekor túl sok telegram veszett el a felügyeleti időszak alatt. - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a: - 24 V tápfeszültségnél - közbensőköri feszültségnél - motorkábelezésnél - fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy rossz optikai csatolása **Error correction** - Ellenőrizze a gép helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM3 hajtást - Cserélje ki a CC3 szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13042	**Error message** 13042 UM: A CC telegramok hibagyakorisága túl nagy %1 **Cause of error** A névleges feszültségértékek CC-től az UM-hez való átvitelekor a telegramok hibagyakorisága a határérték felett van. - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a: - 24 V tápfeszültségnél - közbensőköri feszültségnél - motorkábelezésnél - fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy rossz optikai csatolása **Error correction** - Ellenőrizze a gép helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM3 hajtást - Cserélje ki a CC3 szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13043	**Error message** 13043 UM: Feltűnő CC telegramok a felügyeleti időszakban %1 **Cause of error** A névleges feszültségértékek CC-től az UM-hez való átvitelekor vannak furcsa telegramok. - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a: - 24 V tápfeszültségnél - közbensőköri feszültségnél - motorkábelezésnél - fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy rossz optikai csatolása **Error correction** - Ellenőrizze a gép helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM3 hajtást - Cserélje ki a CC3 szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13044	**Error message** 13044 UM: Feltűnő CC telegramok a felügyeleti időszakon kívül %1 **Cause of error** A névleges feszültségértékek CC-től az UM-hez való átvitelekor vannak furcsa telegramok. - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a: - 24 V tápfeszültségnél - közbensőköri feszültségnél - motorkábelezésnél - fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy rossz optikai csatolása **Error correction** - Ellenőrizze a gép helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM3 hajtást - Cserélje ki a CC3 szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13045	**Error message** 13045 UM: Túlterhelés / IGBT (vész-állj) %1 (%4°C) **Cause of error** Az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban a teljesítményelektronika vagy a hűtőborda túl magas hőmérsékletét észlelték. Lehetséges okok: - Forgácsolási teljesítmény túl nagy - Előtolás túl nagy - Tartós terhelés túl nagy - A tengely akadályba ütközött vagy végállásra futott - A tengely rögzítőfékje a megmunkálás során működésbe lépett - Túl magas hőmérséklet a vezérlőszekrényben (a hűtés meghibásodott) - A tengely / orsó gyorsulása túl nagy - Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátora meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Csökkentse a forgácsolási teljesítményt - Csökkentse az előtolást - Csökkentse a tartós terhelést - Csökkentse az orsó vagy a tengely gyorsulását (MP_maxAcceleration legyen a CfgFeedLimits alatt) - Ellenőrizze a tengely rögzítőfékjét (működés/kábelezés) - Ellenőrizze a vezérlőszekrény légkondicionáló egységét - Ellenőrizze az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátorát, és cserélje ki, ha szükséges

Hibaszám	Leírás
237-13046	**Error message** 13046 UM: Túlterhelés / IGBT (STO) %1 (%4°C) **Cause of error** Az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban a teljesítményelektronika vagy a hűtőborda túl magas hőmérsékletét észlelték. Lehetséges okok: - Forgácsolási teljesítmény túl nagy - Előtolás túl nagy - Tartós terhelés túl nagy - A tengely akadályba ütközött vagy végállásra futott - A tengely rögzítőfékje a megmunkálás során működésbe lépett - Túl magas hőmérséklet a vezérlőszekrényben (a hűtés meghibásodott) - A tengely / orsó gyorsulása túl nagy - Az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátora meghibásodott **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Csökkentse a forgácsolási teljesítményt - Csökkentse az előtolást - Csökkentse a tartós terhelést - Csökkentse az orsó vagy a tengely gyorsulását (MP_maxAcceleration legyen a CfgFeedLimits alatt) - Ellenőrizze a tengely rögzítőfékjét (működés/kábelezés) - Ellenőrizze a vezérlőszekrény légkondicionáló egységét - Ellenőrizze az UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás ventilátorát, és cserélje ki, ha szükséges
237-13047	**Error message** 13047 %4 CC%2 %1 %10 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-13048	**Error message** 13048 UM3: sequencer sync pulse outside the tolerance range %1 **Cause of error** The synchronization pulse for an internal sequencer in the inverter was (too often) outside of the specified tolerance range. Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24 V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-13049	**Error message** 13049 UM: missing HFL LP transmission **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Hibaszám	Leírás
237-1304A	**Error message** 1304A UM: notable HFL transmission CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1304B	**Error message** 1304B UM: notable HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Hibaszám	Leírás
237-1304C	**Error message** 1304C UM: faulty HFL transmission CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-1304D	**Error message** 1304D UM: faulty HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4 **Cause of error** Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts: - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL **Error correction** - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-1304E	**Error message** 1304E UM: rövidre zárásos fékezés nem megengedett %1 (infó: %4) **Cause of error** - A rövidzárlati fékezés aktiválva van, mert a CfgPowerStage/ delayTimeSTOatSS0 paraméter nagyobb, mint 0 - A rövidzárlati fékezés azonban nem megengedett, ha a rendszerben: - Aszinkronmotor (Info: 1) - UMS szinuszhajtás (Info: 2) - van, vagy ha több ok egyidejűleg fennáll, Info > 2 **Error correction** - A rövidzárlati fékezést egyértelműen inaktiválni kell: - A CfgPowerStage-delayTimeSTOAtSS0 paramétert 0-ra kell állítani
237-1304F	**Error message** 1304F UM: Belső kommunikációs puffer túlcsordulása CPU0 CC%2 %1 **Cause of error** Egy a CC szabályzóegységhez menő üzenetek közbenső tárolására szolgáló belső puffer az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban túlcsordult. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13050	**Error message** 13050 UM: Belső kommunikációs puffer túlcsordulása CPU1 CC%2 %1 **Cause of error** Egy a CC szabályzóegységhez menő üzenetek közbenső tárolására szolgáló belső puffer az UM hajtásban vagy az UEC kompakt hajtásban túlcsordult. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13051	**Error message** 13051 UM: Szoftvertámogatás hiányzik (HIK, modellbit) CC %2 %1 **Cause of error** Az alkalmazott UM hajtást vagy az UEC kompakt hajtást az NC szoftver alkalmazott verziója nem támogatja. További diagnosztikai információ: A hajtás HIK-jében (Hardware Identification Key) egy nem támogatott modellbit van beállítva. **Error correction** - Frissítse a szoftvert - Cserélje ki a hajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13052	**Error message** 13052 UM: HIK hibás (modellbitek nem plauzibilisek) CC%2 %1 **Cause of error** Az alkalmazott UM hajtást vagy az UEC kompakt hajtást az NC szoftver alkalmazott verziója nem támogatja. További diagnosztikai információ: A hajtásban lévő HIK (Hardware Identification Key) plauzibilitási ellenőrzése modell- ill. verzióbitek nem megengedett kombinációja miatt sikertelen lett. **Error correction** - Cserélje ki a hajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13053	**Error message** 13053 UM: HIK hibás (%4 mondat hiányzik) CC%2 %1 **Cause of error** Az alkalmazott UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás nem működtethető. További diagnosztikai információ: A hajtás HIK-jében (Hardware Identification Key) egy szükséges blokk nem lett programozva. **Error correction** - Cserélje ki a hajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13054	**Error message** 13054 UM: HIK hibás (%4 mondat hiányzik) CC%2 %1 **Cause of error** Az alkalmazott UM hajtás vagy az UEC kompakt hajtás nem működtethető. További diagnosztikai információ: A hajtás HIK-jében (Hardware Identification Key) egy blokkban hiányzik egy szükséges bejegyzés. **Error correction** - Cserélje ki a hajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13055	**Error message** 13055 UM: HIK hibás (plauzibilitási ellenőrzés) CC%2 %1 **Cause of error** Az alkalmazott UM hajtást vagy az UEC kompakt hajtást az NC szoftver alkalmazott verziója nem támogatja. További diagnosztikai információ: A hajtásban lévő HIK (Hardware Identification Key) ellenőrzése sikertelen. Egy vagy több bejegyzés értéke nem reális. **Error correction** - Cserélje ki a hajtást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13056	**Error message** 13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1 **Cause of error** - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert. **Error correction** Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten! - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen
237-137FF	**Error message** 137FF UM: vészjelzés CC%2 %1 modul = %4 sor = %5 **Cause of error** - Belső hiba az UM hajtásmodulban vagy az UEC kompakt hajtásban **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13800	**Error message** 13800 UM (FS.B): CRC hiba az FS kommunikációban %1 (névl.:%4, akt.:%5) **Cause of error** - Hibás ellenőrző összeg (CRC) a SKERN-CC-vel folytatott ciklikus kommunikációban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13801	**Error message** 13801 UM (FS.B): FS kommunikáció telegram számláló %1 névl.:%4, akt.:%5 **Cause of error** - Telegrammszámláló hiba a SKERN-CC-vel folytatott ciklikus kommunikációban. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13802	**Error message** 13802 UM (FS.B):UM-DriveID hiba az FS kommunikációban %1 névl:%4 akt:%5 **Cause of error** - Az UM.driveID hibákat tartalmaz a SKERN-CC-vel folytatott ciklikus kommunikáció során **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13803	**Error message** 13803 UM (FS.B): hiba az FS kommunikáció inaktiválásakor %1 **Cause of error** - Hiba az FS kommunikáció kikapcsolásakor az UM-vel vagy az UEC-vel. Az STO.B és SBC.B jeleket nem állították be, amikor a tengelyt inaktiválták. **Error correction** - A tengelyek inaktiválása előtt a hajtásokat ki kell kapcsolni. - (S)PLC-Programm ellenőrzés és beállítás ha kell.
237-13804	**Error message** 13804 UM-SOC: az UM paraméter topológiai ellenőrzése sikertelen %1 **Cause of error** - A kapott paraméterek nem felelnek meg a struktúra topológiájának - Az MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface vagy MP_motorConnector gép paramétereinek konfigurálása nem megfelelő **Error correction** - Ellenőrizze az MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface és MP_motorConnector konfigurációját, és szükség esetén javítsa ki - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13805	**Error message** 13805 UM (FS.B): az FS konfigurációs adatok meg lettek hamisítva %1 % **Cause of error** - UM paraméterek megsérültek és nem illenek a kiszámított ellenőrző összeghez (UM.DRIVE-ID) **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13806	**Error message** 13806 UM-SOC: az UM-SOC és az UM-FSuC UM-DriveID-je eltérő %1 %4 %5 **Cause of error** - Az UM (FS.A) és az UM (FS.B) között az UM paraméterekkel kiszámított ellenőrző összegek (UM-DRIVE.ID) nem egyenlők **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13807	**Error message** 13807 UM (FS.B): hiba az UM paraméterezésében (FS.A) %1 **Cause of error** - Hibás adatátvitel az UM (FS.A) és az UM (FS.B) között. - A fogadott adatok a buszrendszeren megsérültek, vagy az UM (FS.A) érvénytelennek találta azokat. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ha szükséges, cserélje ki a hajtást
237-13808	**Error message** 13808 UM (FS.B): paraméterek újrakonfigurálása (PAE) nem lehetséges %1 **Cause of error** - Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup) **Error correction** - Restart the control in order to apply the new parameters

Hibaszám	Leírás
237-13809	**Error message** 13809 UM (FS.B): bekapcs. készség hiányzik %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8 **Cause of error** - The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: -- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis -- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis -- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error -- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test -- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F **Error correction**
237-1380A	**Error message** 1380A UM (FS.B): CRC hiba az PAE kommunikációban %1 (névl.:%4, akt.:%5) **Cause of error** - Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty. **Error correction** - Inform your service agency
237-1380B	**Error message** 1380B UM (FS.B): PAE kommunikáció telegram számláló %1 névl.:%4 akt.:%5 **Cause of error** - Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty. **Error correction** - Inform your service agency
237-1380C	**Error message** 1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state **Cause of error** - The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state - STO and SBC are still enabled **Error correction** - Put the axis in a safe state before deactivating it

Hibaszám	Leírás
237-13820	**Error message** 13820 UM (FS.B): 3,3 V (FS.A) feszültségfigyelés limit felett CC%2 %1 **Cause of error** - A belső feszültségfelügyelet megállapította, hogy az FS.A 3,3 V-os feszültsége túl nagy **Error correction** Indítsa újra a vezérlőt; ha a hiba ismét jelentkezik: - Ellenőrizze az X76 áthidaló csatlakozót - Cserélje ki az eszközt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13821	**Error message** 13821 UM (FS.B): 3,3 V (FS.A) feszültségfigyelés limit alatt CC%2 %1 **Cause of error** - A belső feszültségfelügyelet megállapította, hogy az FS.A 3,3 V-os feszültsége túl kicsi **Error correction** Indítsa újra a vezérlőt; ha a hiba ismét jelentkezik: - Ellenőrizze az X76 áthidaló csatlakozót - Cserélje ki az eszközt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13822	**Error message** 13822 UM (FS.B): 5 V feszültségfigyelés limit felett CC%2 %1 **Cause of error** - A belső feszültségfelügyelet megállapította, hogy az 5 V-os feszültség túl nagy **Error correction** Indítsa újra a vezérlőt; ha a hiba ismét jelentkezik: - Ellenőrizze az X76 áthidaló csatlakozót - Cserélje ki az eszközt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13823	**Error message** 13823 UM (FS.B): 5 V feszültségfigyelés limit alatt CC%2 %1 **Cause of error** - A belső feszültségfelügyelet megállapította, hogy az 5 V-os feszültség túl kicsi **Error correction** Indítsa újra a vezérlőt; ha a hiba ismét jelentkezik: - Ellenőrizze az X76 áthidaló csatlakozót - Cserélje ki az eszközt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13824	**Error message** 13824 UM (FS.B):Az FS.A őrség válaszolt CC%2 %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul vagy az UEC kompakt hajtás azt jelezte, hogy az A csatorna (FSuC) Watchdog-jának aktualizálása megszakadt **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13825	**Error message** 13825 UM (FS.B): hőmérséklet figyelmeztető szint felett CC %2 %1 (%4°C) **Cause of error** - A processzor hőmérséklete túllépett egy definiált figyelmeztetési küszöböt **Error correction** - Hagyja lehűlni az UM hajtásmodult vagy az UEC kompakt hajtást - Ellenőrizze a ventilátor működését és szennyezettségét
237-13826	**Error message** 13826 UM (FS.B):Max. értéknél magasabb hőmérséklet CC %2 %1 (%4°C) **Cause of error** - A processzor hőmérséklete túllépte a legnagyobb megengedett értéket **Error correction** - Hagyja lehűlni az UM hajtásmodult vagy az UEC kompakt hajtást - Ellenőrizze a ventilátor működését és szennyezettségét

Hibaszám	Leírás
237-13827	**Error message** 13827 UM (FS.B): Hiba a biztonság öntesztjében CC%2 %1 %10 Info0: %4 **Cause of error** - Hiba az FS önteszt közben. Info 0: 0 = Vész-állj az önteszt közben 1 = Teszt megkezdése 2 = A fékvezérlés tesztje, 1. rész 3 = A fékvezérlés tesztje, 2. rész 4 = A fékvezérlés tesztje, 3. rész 5 = A STO lekapcsoló jelek tesztje, 1. rész 6 = A STO lekapcsoló jelek tesztje, 2. rész 7 = A STO lekapcsoló jelek tesztje, 3. rész 8 = A PWM impulzuskorlátozó tesztje, pozitív teszt 9 = A PWM impulzuskorlátozó tesztje, negatív teszt Low Side 10 = A PWM impulzuskorlátozó tesztje, negatív teszt High Side 11 = A watchdog tesztje, A csatorna 12 = A watchdog tesztje, B csatorna 13 = A feszültségfelügyelet tesztje, B csatorna, alsó határ 14 = A feszültségfelügyelet tesztje, B csatorna, felső határ 15 = A feszültségfelügyelet tesztje, A csatorna 16 = A hőmérsékletérték mérésének tesztje, B csatorna 17 = Az SS0 stopkérés tesztje 18 = Az SS1 stopkérés tesztje 19 = A Timer-ek tesztje, A csatorna Timer 1 20 = A Timer-ek tesztje, A csatorna Timer 2 21 = A Timer-ek tesztje, B csatorna 22 = Nem lett végrehajtva az összes kívánt teszt **Error correction** - Ha Info 0 = 0: Ha szükséges, oldja a vész-álljt és indítsa újra a vezérlőt. - Ha Info 0 = 2-4: Hiba a fékvezérlésben. Ellenőrizze a rögzítő fékek huzalozását. - Ha Info 0 = 5-21: Értesítse az ügyfélszolgálatot. Ha szükséges, cserélje ki a hardvert. - Ha Info 0 = 1/22: Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-13828	**Error message** 13828 UM (FS.B): SS1F kérés az UM-től (FS.A) CC%2 %1 **Cause of error** -SS1F kérés (REQ.SS1F jel) az UM(FS.A)-tól aktív. **Error correction** Figyelje a további elintézendő hibaüzeneteket.
237-13830	**Error message** 13830 UM (log): SS1 kérés a PAE-től **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-13831	**Error message** 13831 UM (Log): PAE teszt felfutó élt mutat STEST_OK **Cause of error** **Error correction**
237-13832	**Error message** 13832 UM (FS.B): PAE teszt hibás indítási feltétele %1 Info0: %4 **Cause of error** A PAE modul öntesztjének startfeltétele a B csatorna oldalán nem teljesül: Az önteszt időpontjában a hajtásnak STO és SBC állapotban kell lennie. Info 0 az okot írja le bit kódolással - Bit 0: STO.B.H nem aktív - Bit 1: STO.B.L nem aktív - Bit 2: SBC.B nem aktív **Error correction** - Az önteszt elindítása előtt állítsa le a hajtást (STO és SBC aktív kell legyen) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13833	**Error message** 13833 UM (FS.B): önteszt hibás indítási feltétele %1 Info0:%4 **Cause of error** A UM öntesztjének startfeltétele nem teljesül: Az önteszt időpontjában a hajtásnak STO és SBC állapotban kell lennie. Ezenkívül még további feltételeknek kell megfelelni. Info 0 az okot írja le bit kódolással - Bit 0: STEST.Permit hiányzik - Bit 1: STO.A nem aktív - Bit 2: STO.B.H nem aktív - Bit 3: STO.B.L nem aktív - Bit 4: SBC.A nem aktív - Bit 5: SBC.B nem aktív - Bit 6: SEU hiba lépett fel - Bit 7: a PAE részéről az STEST.OK hiányzik **Error correction** - Az önteszt elindítása előtt állítsa le a hajtást (STO és SBC aktív kell legyen) - Ellenőrizze a(z) (S)PLC programot, és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13834	**Error message** 13834 UM (FS.B): PAE belső hibát jelez (-REQ.SS1F) %1 **Cause of error** A PAE-H PL modul belső hibát jelez (lekapcsolás a -REQ.SS1F miatt) Lehetséges okok: - Maximális hőmérséklet túllépése - Tápfeszültség nem megfelelő - PAE modul bedugása nem megfelelő - Belső PAE hiba **Error correction** - Ellenőrizze a buszdiagnózis részletes információit - Tartsa be a hőmérsékleti tartományt - Ellenőrizze a feszültségellátást - Cserélje ki a PAE-H modult - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13835	**Error message** 13835 UM (FS.B): Figyelmezt. küszöbnél kisebb hőmérs. CC %2 %1 (%4°C) **Cause of error** A processzor hőmérséklete egy definiált figyelmeztetési küszöb alá esett. Környezetének hőmérséklete a vezérlőszekrényben +1 °C-nál magasabb kell legyen. **Error correction** - Ellenőrizze a hőmérsékleti viszonyokat a vezérlőszekrényben - Cseréljen hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13836	**Error message** 13836 UM (FS.B): Min. értéknél alacsonyabb hőmérséklet CC %2 %1 (%4°C) **Cause of error** A processzor hőmérséklete a megengedett minimális érték alá esett. A környezeti hőmérsékletnek a vezérlőszekrényben 0 ° C-nál magasabbnak kell lennie. **Error correction** - Hőmérsékleti feltételek ellenőrzése a vezérlőszekrényben - Ha van: Ellenőrizze a légkondicionálót - cserélje ki a hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-13837	**Error message** 13837 UM (FS.B): A fékvezérlés hibás CC%2 %1 %10 Info0: %4 **Cause of error** A fékvezérlés tesztje hibát állapított meg. A lehetséges okok az Info 0-ban találhatók. Info 0: 1 = Fék konfigurálva, de nincs felismerve 2 = A High-Side vagy a fék 24 V rövidzárlata 3 = A Low-Side vagy a fék 0 V rövidzárlata 4 = A High-Side 24V rövidzárlata és a Low-Side 0 V rövidzárlata 5 = Tápfeszültség túl alacsony (< 23,75 V) **Error correction** - Ellenőrizze a tápfeszültséget (23,75 - 26,25 V) - Ellenőrizze a fék bekötését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13838	**Error message** 13838 UM (FS.B): SS0 vagy SS1F megakadályozza az újraindítást %1 **Cause of error** - A hajtáselektronika egy korábbi SS0 vagy SS1F reakciója megakadályozza a hajtás bekapcsolását **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt
237-13839	**Error message** 13839 UM (FS.B): nem jóváhagyott tesztszoftver lett betöltve: CC%2 %1 **Cause of error** A hajtásba egy nem engedélyezett tesztszoftver lett betöltve: - Ez a szoftver nem volt tesztelve és hivatalosan nincs engedélyezve - Erre a szoftverre nincs ellenőrző összeg számítás Ez a szoftver kizárólag tesztelési célokra használható! **Error correction** Ezt a szoftvert vagy firmware-t le kell cserélni egy hivatalosan engedélyezett szoftverre vagy firmware-re: - Hozzon létre szervizfájlokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1383A	**Error message** 1383A UM: ellenőrző összeg hiba a programkódban CC%2 %1 **Cause of error** - Ellenőrző összeg hibát észleltünk a frekvenciaváltó programkódjában. - Az áramátalakító meghibásodott. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a hibás egységet
237-1383B	**Error message** 1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1 **Cause of error** **Error correction**
237-13890	**Error message** 13890 UM (FS.B): Hibás FS Include fájl CC%2 %1 (akt.:%4 névl.:%5) **Cause of error** - Az SKERN-CC és az UM (FS.B) szoftvere nem ugyanazon Include fájllal lettek lefordítva. **Error correction** - Ellenőrizze és ha szükséges, telepítse újra az NC szoftververziót - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-13891	**Error message** 13891 UM(FS.B): UM önteszt indítása a PLC modullal nem megengedett %1 **Cause of error** The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1. The function is supported only with internal functional safety (FS). **Error correction**
237-13F00	**Error message** 13F00 UMFSSW: hiba a(z) %1 tengely inaktiválásakor **Cause of error** Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC). **Error correction** Restart the control without deactivating the safe axis

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

Hibaszám	Leírás
237-149A0	**Error message** 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning **Cause of error** **Error correction**
237-17FFC	**Error message** 17FFC %1 tengely: a 9311 PLC modul már nincs támogatva. **Cause of error** Ezt a funkciót ez a szoftververzió már nem támogatja. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-17FFD	**Error message** 17FFD CC %2 a(z) %1 slave teng. szab. órajele nem azonos a master-ével **Cause of error** Az MP_ctrlPerformance és az MP_ampPwmFreq paraméterek paraméterezése eltérő a Master és a Slave esetében. **Error correction** - Ellenőrizze az MP_ctrlPerformance és az MP_ampPwmFreq paraméterek értékeit, és állítsa azokat azonos értékre a Master és a Slave esetében. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-17FFE	**Error message** 17FFE Tengely %1: Mérés megszakadt **Cause of error** - Figyelje a további üzeneteket. **Error correction** - Ismételje meg a mérést.
237-17FFF	**Error message** 17FFF %1 tengely: a gerjesztőjel amplitúdója túl nagy **Cause of error** Limit of provided current or voltage reached during the measurement. **Error correction** - Reduce the amplitude of the excitation signal

Hibaszám	Leírás
237-18000	**Error message** 18000 CC %2: Nem áll rendelkezésre elegendő szabad memória. **Cause of error** - A kért mérés memóriaigénye túl magas. **Error correction** - Csökkentse a felvétel idejét. - Csökkentse a felvétel részletességét.
237-18001	**Error message** 18001 %1 teng. riasztás szoftver-teszt **Cause of error** - Az automatikus szoftver-tesztben riasztás kiváltása történt **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18003	**Error message** 18003 cmp-fájl kv-faktora különböző MP%1-től **Cause of error** - A kv-faktorok a cmp-fájlban és a paraméterfájlban különbözőek **Error correction** - Változtassa meg a kv-faktort (kvFactor) a gép-paraméter fájlban a cmp-fájlból (compTorqueRipple) vett értékre - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18004	**Error message** 18004 cmp-fájl ki-faktora különböző MP%1-től **Cause of error** - A ki-faktorok a cmp-fájlban és a gép-paraméterfájlban különbözőek **Error correction** - Változtassa meg a ki-faktort (vCtrlIntGain) a paraméter fájlban a cmp-fájlból (compTorqueRipple) vett értékre - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18006	**Error message** 18006 DQ-ALM %1: Uz-névl.érték túl kicsi **Cause of error** - The DC-link voltage of a DRIVE-CLiQ ALM power supply as defined in the machine parameter "ampBusVoltage" is smaller than the rectified line voltage. **Error correction** - Check the entry in machine parameter "ampBusVoltage." - Inform your service agency.

Hibaszám	Leírás
237-18007	**Error message** 18007 EnDat-Para. érvényt.: Teng.: %1Kód:%4Érték: %5 **Cause of error** - A megadott tengely EnDat-motormérőrendszerének inicializálásakor a rendszer olyan paraméterértéket ismert fel, ami nem támogatott. - A "Code" megadás a hibajelzésben leírja az okot: 100: EnDat 2.1 a mérőrendszer gyártójának paramétere 20./21. szó: "Mérés lépés ill. fordulatonkénti méréslépések"= 0-t a a szabályozó szoftver nem támogatja, ha abból motor kommutálását kell kiszámolni. 101: EnDat 2.1 a mérőrendszer gyártójának paramétere 17. szó: "Megkülönböztethető fordulatok száma" csak 65534-ig támogatott. 102: EnDat 2.1 a mérőrendszer gyártójának paramétere 13. szó: CC424 "Az ütemek száma a pozícióérték átviteléhez (átviteli formátum)" csak 32-ig támogatott. 200: EnDat 2.2 a mérőrendszer gyártójának paramétere 4. szó: "Hőmérséklet arányosítási tényező" ismeretlen. **Error correction** - Cserélje ki a mérőberendezést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18008	**Error message** 18008 EnDat-paraméter érvénytelen Teng.:%1 Kód:%4 Érték: %5 **Cause of error** - A megadott tengely EnDat-helyzetmérőrendszerének inicializálásakor a rendszer olyan paraméterértéket ismert fel, ami nem támogatott - A "Code" megadás a hibajelzésben leírja az okot: 101: EnDat 2.1 a mérőrendszer gyártójának paramétere 17. szó: "Megkülönböztethető fordulatok száma" csak 65534-ig támogatott. 200: EnDat 2.2 a mérőrendszer gyártójának paramétere 4. szó: "Hőmérséklet arányosítási tényező" ismeretlen. **Error correction** - Cserélje ki a mérőberendezést - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18009	**Error message** 18009 Kom.-hiba EnDat-motorjeladó %1 hibakód: %4 **Cause of error** - Az EnDat-motormérő rendszerrel történő kommunikáció során hiba lépett fel. - A hibakód leírja az okot: - 101 és 102: A mérőrendszer egy belső hibát gemerált. Egy további 0x1800F riasztás megadja a pontos okot. - 103, 104 és 105: A kommunikáció során hiba lépett fel. A lehetséges okok: - Hibás encoder vezeték - Az encoder vezeték nem alkalmas a nagy frekvenciájú digitális EnDat-kommunikációra - Zavarok az encoder vezetéken (pl. a nem kielégítő árnyékolás miatt) **Error correction** - ellenőrizze a kiegészítő információkat a 0x1800F riasztásból - Ellenőrizze az encoder kábelét - ellenőrizze, hogy az encoder vezeték alkalmas-e nagyfrekvenciás digitális átvitelre - Cserélje ki a mérőberendezést - Cserélje ki a hardvert(CC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1800A	**Error message** 1800A Kom.-hiba EnDat-pozícióméró %1 hibakód: %4 **Cause of error** - Az EnDat-helyzetmérő rendszerrel történő kommunikáció során hiba lépett fel. - A hibakód leírja az okot: - 101 és 102: A mérőrendszer egy belső hibát gemerált. Egy további 0x18010 riasztás megadja a pontos okot. - 103, 104 és 105: A kommunikáció során hiba lépett fel. A lehetséges okok: - Hibás encoder vezeték - Az encoder vezeték nem alkalmas a nagy frekvenciájú digitális EnDat-kommunikációra - Zavarok az encoder vezetéken (pl. a nem kielégítő árnyékolás miatt) **Error correction** - ellenőrizze a kiegészítő információkat a 0x18010 riasztásból - Ellenőrizze az encoder kábelét - ellenőrizze, hogy az encoder vezeték alkalmas-e nagyfrekvenciás digitális átvitelre - Cserélje ki a mérőberendezést - Cserélje ki a hardvert(CC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1800B	**Error message** 1800B %1 teng. átalakító lekapcsolása -STO.A.x-val(Signal: %4) **Cause of error** - A hajtást egy, a vezérlő belsejéből jövő jel kapcsolta ki: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" **Error correction** - Ellenőrizze az MP_vCtrlTimeSwitchOff (az 597110-13 NCK verzióig) vagy az MP_delayTimeSTOatSS1 (az 597110-14 NCK verziótól) paramétereket és az értéket, ha kell, növelje az MP_delayTimeSTOatSS1 paraméterben vagy csökkentse az MP_vCtrlSwitchOffDelay-ben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1800C	**Error message** 1800C %1 meghajtás újrainicializálása szükséges **Cause of error** - A meghajtás újrainicializálása szükséges, mivel meg lett változtatva a maximális mérőrendszer frekvencia (VCtrlEncoderInputFunctions,Bit 0) **Error correction** - Hajtsa végre a mérőrendszer újrainicializálását - Kapcsolja le a tengelyt az axisMode (bit x = 0) gépi paraméterrel - Hagyja el az MP-szerkesztőt - Aktiválja ismét a tengelyt az axisMode (Bit x = 0) gépi paraméterben és állítsa a posEncoderType-t a megfelelő értékre - Hagyja el ismét az MP-szerkesztőt - vagy hajtson végre egy vezérlésreset-et (újraindítás) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1800D	**Error message** 1800D Mérőrendszer-frekvencia 800 kKz-ig nem támogatott CC%2 %1 **Cause of error** - A motormérőrendszerhez a 800 kHz-es maximális mérőrendszerfrekvenciát választotta ki (VCtrlEncoderInputFunctions,Bit 0 = 1)) Az alkalmazott hardver nem támogatja ezt a frekvenciát. **Error correction** - Állítsa be a motormérőrendszer maximális mérőrendszer-frekvenciáját 500 kHz-re (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1800E	**Error message** 1800E Mérőrendszer-frekv. a motormérőn túl magas %1 **Cause of error** - A megengedett mérőrendszer-frekvencia a motormérőrendszer bemenetén túlságosan át lett lépve. A felügyelet küszöbértékei: - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz **Error correction** - csökkentse a maximális motorfordulatot - A motormérőrendszer bemeneti huzalozását paraméterezze magas frekvenciára (a CC424-nél nem): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1800F	**Error message** 1800F Hiba EnDat-motormérő rendszer %1 hibakód: %4 **Cause of error** - Az EnDat-motormérő rendszer hibát jelez - A hibakód leírja az okot: 1 = Világítás kimaradása 2 = A jel amplitúdója hibás 4 = Pozícióérték hibás 8 = Túlfeszültség a tápellátásban 16 = Túl alacsony feszültség a tápellátásban 32 = Túláram 64 = Elemcsere szükséges **Error correction** - Ellenőrizze a helyzetmérő felszerelését - Ellenőrizze a helyzetmérő tápellátását - adott esetben cserélje ki az elemet - Cserélje ki a mérőberendezést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18010	**Error message** 18010 Hiba EnDat-pozícióméró %1 hibakód: %4 **Cause of error** - Az EnDat-helyzetmérő rendszer hibát jelez - A hibakód leírja az okot: 1 = Világítás kimaradása 2 = A jel amplitúdója hibás 4 = Pozícióérték hibás 8 = Túlfeszültség a tápellátásban 16 = Túl alacsony feszültség a tápellátásban 32 = Túláram 64 = Elemcsere szükséges **Error correction** - Ellenőrizze a helyzetmérő felszerelését - Ellenőrizze a helyzetmérő tápellátását - adott esetben cserélje ki az elemet - Cserélje ki a mérőberendezést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18011	**Error message** 18011 Motormérőrendsz.: %1 ok: %4, forrás: %5, riasztás: %6 **Cause of error** - A hibaállapotok kényszerdimenzionálása során az EnDat 2.2 ill. DriveCLIQ motormérőrendszerben hiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az encoder kábelét - Cserélje ki a mérőberendezést - Cserélje ki a CC szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot Kérjük, adja meg a teljes hibaszöveget: ok, forrás, riasztás

Hibaszám	Leírás
237-18012	**Error message** 18012 Pozícióméró: %1 ok: %4, forrás: %5, riasztás: %6 **Cause of error** - A hibaállapotok kényszerdimenzionálása során az EnDat 2.2 ill. DriveCLIQ helyzetmérőrendszerben hiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az encoder kábelét - Cserélje ki a mérőberendezést - Cserélje ki a CC szabályzó egységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot Kérjük, adja meg a teljes hibaszöveget: ok, forrás, riasztás
237-18013	**Error message** 18013 %1 DQ-mérőeszköz: %4 hibaállapot megállapítva **Cause of error** - A DRIVE-CLiQ mérőrendszer egyik biztonsági jele eszközhibát jelez. - Kiegészítő információk jelentése: 101 = F1 belső hibabit beállítva 102 = F2 belső hibabit beállítva 103 = Position Ok belső bit PO hiányzik 104 = 0 XG1 belső hibabit beállítva **Error correction** - cserélje ki a hibás mérőberendezést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18014	**Error message** 18014 Frjcsere hiba DQ-tengely %1 Port %4 hiba %5 **Cause of error** Fejcserénél, amivel egy PHY Power Down and Up-val jár együtt, hiba lépett fel. A megfelelő PHY a megadott porthoz van hozzárendelve. Hiba = hibakód (BMCR = a PHY "Basic mode control"-regisztere: 1: BMCR a PHY Power Down előtt nincs rendben 2: BMCR a PHY Power Down után nincs rendben 3: BMCR a PHY Power Up után nincs rendben 4: BMCR a PHY Power Up után rendben van, de időtúllépés **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18015	**Error message** 18015 PWM-frekv. %1 tengely <= 4 kHz, újra kell indítani **Cause of error** A vezérlés első üzembevétele során az egyik tengely PWM-frekvenciája kisebb vagy egyenlő mint 4 kHz. Ez a tengely nincs hozzárendelve a I2C-Master-CC-hez. **Error correction** - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A riasztás többszöri újraindítás ellenére fellép: - Cserélje ki a hibás CC-t vagy - Cserélje az MC puffertelepét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18017	**Error message** 18017 SPI-bővítőmodul: %4 átviteli hiba **Cause of error** - Az SPI-bővítőmodult (modul a CC-hez vagy MC-hez) tengelyek vezérléséhez vagy az analóg tényleges értékek beolvasásához nem lehet megfelelően működtetni. - Hibás SPI-bővítőmodul - Vezetékelési hiba az SPI-bővítőmodulon **Error correction** - Ellenőrizze a külső vezetékelést, különösen azokat az analóg be- és kimenetek amelyek az SPI-bővítőmodulra vannak csatlakoztatva. - Cserélje ki az SPI-bővítőmodult (modul a CC-hez vagy MC-hez) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18018	**Error message** 18018 SPI-bővítőmodul: Hiba a modulban, %4 szám **Cause of error** - Az SPI-bővítőmodult (modul a CC-hez vagy MC-hez) tengelyek vezérléséhez vagy az analóg tényleges értékek beolvasásához nem lehet megfelelően működtetni. - Hibás SPI-bővítőmodul - Vezetékelési hiba az SPI-bővítőmodulon **Error correction** - Ellenőrizze a külső vezetékelést, különösen azokat az analóg be- és kimenetek amelyek az SPI-bővítőmodulra vannak csatlakoztatva. - Cserélje ki az SPI-bővítőmodult (modul a CC-hez vagy MC-hez) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18019	**Error message** 18019 Törölhető %1 pozícionáló hiba, ES %4 **Cause of error** Törölhető pozíciónáló hiba lépett fel (lemaradási hiba túl nagy) egy aktív Vész-állj bemenet miatt. Ebben az esetben a CC szabályozó egység lefékezi azonnal a meghajtást. Következményként lemaradási hiba keletkezik. A kiegészítő információ megadja az aktív Vész-állj bemenetet: 1 = Vész-Állj A (ES.A) 2 = Vész-Állj A kézikerék (ES.A.HW) 3 = Vész-Állj B (ES.B) 4 = Vész-Állj B kézikerék (ES.B.HW) 5 = Vész-Állj B funkcionális biztonság 6 = Vész-Állj B funkcionális biztonság kézikerék **Error correction** - Ellenőrizze a külső vezetékelést, különösen a Vész-állj bemeneteket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1801A	**Error message** 1801A Nem törölhető %1 pozícionáló hiba, ES %4 **Cause of error** Nem törölhető pozicionálási hiba lépett fel (Lemaradási hiba túl nagy) egy aktív vész-állj bemenet miatt. Ebben az esetben a CC szabályzóegység azonnal lefékezi a hajtást. Ennek következtében lemaradási hiba keletkezik. A kiegészítő információ megadja az aktív vész-állj bemenetet: 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A kézikerék 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B kézikerék 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety kézikerék 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety kézikerék **Error correction** - Ellenőrizze a külső huzalozást, különösen a vész-állj bemeneteket - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1801B	**Error message** 1801B SPI modul rossz helyen van **Cause of error** Egyetlen SPI modul (pl. CMA-H) csak a 2. SPI kártyahelyen önmagában nem megengedett. **Error correction** - Dugja be az SPI modult a szabályzó egység 1. kártyahelyére. Kizárólag a vezérlő kikapcsolása után, árammentes állapotban! - Amennyiben a probléma továbbra is fennáll, értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-1801C	**Error message** 1801C SPI-bővítőkártya nem támogatott **Cause of error** - A hardver (CC szabályozó) nem támogatja az SPI-bővítőkártyát. - A CC szabályzó részegység túl régi. **Error correction** - Cserélje ki a CC szabályozó részegységet aktuális modellre. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-1801D	**Error message** 1801D Analóg kimenet túlárama az SPI-bővítőmodulon **Cause of error** A kimeneten az áram túllépte a 20 mA-t. Lehetséges okok: - Rövidzárlat a 0 V-on vagy más tápfeszültségnél - Rövidzárlat másik kimeneten **Error correction** - Ellenőrizze az árnyékolás csatlakozását (mindkét oldalon, alacsony impedanciával; Ügyeljen a vezérlője műszaki kézikönyvében leírtakra). - Ellenőrizze a kábelezést rövidzárlatra a 0 V-tal, a tápfeszültségekkel vagy más csatornák kimeneteivel. - Ellenőrizze a fogadó oldal bemeneti impedanciáját. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-1801E	**Error message** 1801E SPI-bővítőmodul túlmelegedése **Cause of error** A hőmérséklet a kimeneti meghajtón átlépte a 150°C-ot. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
237-1801F	**Error message** 1801F Az SPI-bővítőmodul tápfeszültsége túl alacsony **Cause of error** A kimeneti meghajtó tápfeszültsége túl alacsony: - Feszültségváltozás túlterhelés vagy rövidzár miatt - CC/UEC/MC keresztüli feszültség túl alacsony **Error correction** - Ellenőrizze a tápfeszültséget -Ellenőrizze a kimenetek vezetékelését - Kerülje a túlterhelést, ahol egy vagy több kimeneti csatorna le van kapcsolva - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-18020	**Error message** 18020 Túláram az SPI-bővítőmodul analóg kimenetén **Cause of error** A jelzést a ¿SHORT_CIRCUIT¿ hibajelzés kiséri, ha a hiba csak egy pillanatra lépett fel és a rendszer önállóan elhárította. **Error correction** Nem szükséges segítségkérés, mivel a hiba a továbbiakban nem áll fenn.
237-18021	**Error message** 18021 Hiba a CMP fájlban: Supply-Point (SP) hibás **Cause of error** CMP-fájl: hibás Supply-Pointer (SP) az "UCCS"-kompenzációkban A Supply-mutató arra a betáplálási pontra mutat, amin a mindenkori kompenzáció aktív. Lehetséges beadott értékek: -1: Void -> A blokk kimenetei értéke használható az UCCP-hez 0: UCCS-Block0 1: UCCS-Block1 2: UCCS-Block2 3: UCCS-Block3 4: UCCS-Block4 5: UCCS-Block5 6: IqNom 7: WNom **Error correction** - CMP-fájl inaktiválása a gépi paraméterekben - Állítsa elő újra a CMP-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18022	**Error message** 18022 CMP fájl: hibás tengelyátadás az UCCS kompenzációban **Cause of error** CMP-fájl: A tengelyátadás hibás az UCCS kompenzációban. Az MC által megküldött tengelyinformáció hibás, azaz a megküldött tengelyindex nem illik össze az aktív tengely tengelyindexével. Egy belső szoftverhiba merült fel. **Error correction** - CMP-fájl inaktiválása a gépi paraméterekben - Állítsa elő újra a CMP-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18023	**Error message** 18023 CMP fájl: hibás definiált funkció (FUNC) az UCCS kompenzációkban **Cause of error** CMP-fájl: Hibás függvényt (FUNC) alkalmaztak az UCCS-kompenzációkban. A következő függvények lehetségesek: 0: DoNothing (-> Kikapcsolás) 1: Polinom 2: Inverz polinom 3: IIR-Filter 2. Rendben 4: Színusz 5: Színusz-hiperbolikusz 6: Szakaszonként definiált függvény 7: Adaptív szűrő **Error correction** - CMP-fájl inaktiválása a gépi paraméterekben - Állítsa elő újra a CMP-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18024	**Error message** 18024 CMP fájl: az UCCS SIG0 vagy SIG1 jeldefiníciója hibás **Cause of error** CMP-fájl: Az UCCS/UCCP SIG0 vagy SIG1 bemeneti jelének definíciója hibás. A következő bemeneti értékek megengedettek: -1: Nem aktív 0: Eredetileg beállított érték a gépi paraméterből (csak UCCP) 1: Blokk 0 kimeneti érték 2: Blokk 1 kimeneti érték 3: Blokk 2 kimeneti érték 4: Blokk 3 kimeneti érték 5: Blokk 4 kimeneti érték 6: Elővezérlő áram 7: Elővezérlő gyorsulás 8: Elővezérlő sebesség 9: Névleges fordulatszám 10: Lemaradási hiba 11: Névleges áram 12: Integráláram 13: Névleges feszültség 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: Motorhőmérséklet 21: Kommutálási szög **Error correction** - CMP-fájl inaktiválása a gépi paraméterekben - Állítsa elő újra a CMP-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18025	**Error message** 18025 CMP fájl: hibás tengelyindex (SAX) az UCCS kompenzációkban **Cause of error** CMP-fájl: Hibás tengelyindex (SAX) az UCCS kompenzációkban. A tengelyindex vagy a saját tengelyre mutat, vagy egy olyan másik tengelyre, aminek ugyanazon a CC-panelen kell lennie. A megadott index a gépi-paraméter fájl indexére hivatkozik. **Error correction** - CMP-fájl inaktiválása a gépi paraméterekben - Állítsa elő újra a CMP-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18026	**Error message** 18026 CMP fájl: hibás Entry (ENTR) az UCCS kompenzációkban **Cause of error** CMP-fájl: Entry (ENTR) az UCCS-kompenzációkban hibás. Az Entry-n keresztül a rendszer megállapítja, hogy az UCCS-kompenzáció összeadóként vagy szorzóként van-e felkapcsolva. A következő értékek megengedettek: 0: Felkapcsolás kikapcsolva 1: Összeadó felkapcsolás 2: Szorzó felkapcsolás **Error correction** - CMP-fájl inaktiválása a gépi paraméterekben - Állítsa elő újra a CMP-fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18027	**Error message** 18027 "Bővített kompenzációk", "TRC" nem lehet egyidejűleg **Cause of error** A "TRC = Torque-Ripple-Compensation" és a "Bővített kompenzációk" nevű funkciók nem használhatók egyidejűleg. **Error correction** - A TRC kompenzáció kiválasztása a megfelelő gépi paraméterrel vagy - A bővített kompenzációk kiválasztása - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18028	**Error message** 18028 CC%2: érvénytelen parancs %4 érkezett **Cause of error** Az MC főprocesszor és a CC szabályzóegység között kommunikációs hiba lépett fel. A lehetséges okok: - Hibás HSCI vezetékelés - Belső szofver-hiba - Nem jóváhagyott szoftver verziót telepített **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI vezetékelést - Ellenőrizze a HSCI-dugasz csatlakozását (be van pattintva?) - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18029	**Error message** 18029 CC%2 inkr. pill. érték érzékelés motorjeladó %1 **Cause of error** - Mérőrendszer meghibásodott - Mérőrendszer adatátvitele hibás - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer kábelét és csatlakozását - Cserélje ki a mérőrendszer kábelét - Cserélje ki a mérőberendezést - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18030	**Error message** 18030 CC%2 inkr. pill. érték érzékelés pozíció jeladó %1 **Cause of error** - Mérőrendszer meghibásodott - Mérőrendszer adatátvitele hibás - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer kábelét és csatlakozását - Cserélje ki a mérőrendszer kábelét - Cserélje ki a mérőberendezést - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18031	**Error message** 18031 CC%2 fordulatszám célérték (PWM) hibás %1 **Cause of error** - A szabályozóegység nem, vagy érvénytelen fordulatszám-célértéket ad a motornak, vagy a célértéket túl későn adja: - A szabályozó-konfiguráció (gépi paraméter) hibás - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a szabályozó-konfigurációt ill. a PWM-frekvenciához tartozó gépi paramétert, a mérőrendszerek be- és kimenetét és a fordulatszám néveleg értékének kimenetét - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18032	**Error message** 18032 Több CC, mint amennyi megengedett **Cause of error** A CC-k szabályozóegységén át lett lépve a megengedett darabszám. **Error correction** - Csökkentse a CC-ken a darabszámot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18033	**Error message** 18033 Szintaktikai hiba a PAC kompenzációs fájlban **Cause of error** - Szintaktikai hiba a PAC kompenzációs fájljában - A funkció típusa a PAC kompenzációs fájljában hibás **Error correction** - Hozza létre újra a PAC kompenzációs fájlt a TNCopt-tal - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18034	**Error message** 18034 Téves tengelyhozzárendelés a PAC kompenzációs fájlban **Cause of error** - Érvénytelen tengelyhozzárendelés a PAC kompenzációs fájljában - Szintaktikai hiba a PAC kompenzációs fájljában **Error correction** - Ellenőrizze a tengelyhozzárendelést a PAC kompenzációs fájljában - Hozza létre újra a PAC kompenzációs fájlt a TNCopt-tal - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18035	**Error message** 18035 Szintaktikai hiba a CTC kompenzációs fájlban **Cause of error** - Érvénytelen betáplálási pont a CTC kompenzációs fájljában - Szintaktikai hiba a CTC kompenzációs fájljában **Error correction** - Hozza létre újra a CTC kompenzációs fájlt a TNCopt-tal - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18036	**Error message** 18036 CC%2 hajtás:%1 Stop=%4 Ok=%5 Tengelycsoport=%6 Állapot=%7 **Cause of error** **Error correction**
237-18037	**Error message** 18037 A szükséges szoftver opció nincs engedélyezve: %4 **Cause of error** A megadott szoftver-opció nincs engedélyezve, pedig egy ahhoz kötött funkciót kellene aktiválni. **Error correction** - Ellenőrizze a szoftveropciókat a SIK kulcsszámmal - Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójának kapcsolattartójával vagy a HEIDENHAIN-nal

Hibaszám	Leírás
237-18038	**Error message** 18038 Téves bejegyzés a CTC kompenzációs fájlban **Cause of error** - Szintaktikai hiba a CTC funkcióhoz tartozó "bővített kompenzációk" kompenzációs fájljában **Error correction** - Hozza létre újra a CTC kompenzációs fájlt a TNCopt-tal - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18039	**Error message** 18039 A fordulatszám jeladó vonásszáma hibás %1, ez lenne a jó=%4 **Cause of error** Forgóadók: - A paraméterben lévő mérőrendszer vonásszám eltér a megállapított EnDat vonásszámtól - Hibás bejegyzés a cfgServoMotor --> motStr gépi paraméterben - A motortáblázatban az STR-ben lévő adat hibás - A nem ismert vonásszámú EnDat 2.2 motorjeladókat az STR = 1 ill. cfgServoMotor --> motStr=1 értékkel kell paraméterezni Útmérők: - A paraméterben lévő vonástávolság eltér a megállapított EnDat vonástávolságtól - A posEncoderDist vagy a posEncoderIncr gépi paraméterben lévő adat hibás - A nem ismert vonástávolságú EnDat 2.2 útmérők esetében a mérési lépés felbontását (pl. 1 nm vagy 10 nm) kell a paraméterbe beírni **Error correction** Forgóadók: - A kijelzett vonásszámot kell a cfgServoMotor --> motStr gépi paraméterbe beírni - A kijelzett vonásszámot kell a motortáblázatban az STR-be beírni Útmérők: - A nm-ben kijelzett vonástávolságot a posEncoderDist-ben vagy a posEncoderIncr-ben kell paraméterezni Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1803A	**Error message** 1803A Konfigurációs hiba %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5 **Cause of error** Hibás konfiguráció: - A CfgAxisHardware->posEncoderDist gépi paraméter kapcsolata a CfgAxisHardware->posEncoderIncr-hez nem egyezik az EnDat mérőrendszerből származó értékekkel. - EnDat 2.2 esetén: lásd a vezérlés műszaki kézikönyvét **Error correction** - Ellenőrizze a CfgAxisHardware->posEncoderDist ill. CfgAxisHardware->posEncoderInc gépi paraméterekbe bevitt adatokat és cserélje ki a kijelzett értékekkel - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1803B	**Error message** 1803B CC%2: %4 parancs fogadása %5 érvénytelen címzéssel történt **Cause of error** Az MC főprocesszor és a CC szabályzóegység között kommunikációs hiba lépett fel. A lehetséges okok: - Hibás HSCI vezetékelés - Belső szofver-hiba - Nem jóváhagyott szoftver verziót telepített **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI vezetékelést - Ellenőrizze a HSCI-dugasz csatlakozását (be van pattintva?) - Ellenőrizze a szoftver verziószámát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1803C	**Error message** 1803C Téves paraméter bejegyzés a CC kompenzációs fájlban az UCCS-nél **Cause of error** - Érvénytelen bejegyzés a bővített kompenzációk (CTC, PAC, LAC, ...) kompenzációs fájljában -A telepített szoftver-verzió ezt a bejegyzést nem támogatja **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzéseket a kompenzációs fájlokban - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1803D	**Error message** 1803D Téves bejegyzés a PAC kompenzációs fájlban **Cause of error** - Érvénytelen bejegyzés a PAC kompenzációs fájljában -A telepített szoftver-verzió ezt a bejegyzést nem támogatja **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzéseket a kompenzációs fájlban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1803E	**Error message** 1803E Hiba az áramszabályzóban **Cause of error** Az áramszabályozó a megadott névleges áram ellenére nem tudott tényleges áramot (= 0) mérni. A lehetséges okok: - Szakadt motortápkábel - Hiba a csillag-delta védelem vezérlésében - Meghibásodott teljesítményegység **Error correction** - Ellenőrizze a motor vezetékeit - Ellenőrizze a csillag-delta védelem működését - Adott esetben cserélje ki a teljesítményegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1803F	**Error message** 1803F Szintaktikai hiba a LAC kompenzációs fájlban **Cause of error** Hiba a "Bővített kompenzációk" szintakszisában A "Load Adaptive Control" nevű funkció típusa ismeretlen **Error correction** Új LAC kompenzációs fájl generálása a TNCopt segítségével Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18041	**Error message** 18041 Túllépte a kompenzációs blokkok (CTC/PAC) megengedett számát **Cause of error** - A CTC-blokkok maximális száma át lett lépve - A PAC-blokkok maximális száma át lett lépve - A bővített kompenzációk más blokkjainak maximális száma át lett lépve **Error correction** - Dolgozza át a bővített kompenzációs fájlokat a TNCopt-tal - A bővített kompenzációk deaktiválása az MP2700/ CfgControllerComp.enhancedComp-val - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18042	**Error message** 18042 Syntax error in compensation file MAC **Cause of error** Hiba a "Speciális kompenzációk" szintakszisában A "Motion Adaptive Control" funkció típusa ismeretlen **Error correction** - Új MAC kompenzációs fájlt kell generálni a TNCopt segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18044	**Error message** 18044 CTC kompenzációs fájlja nem található **Cause of error** A kompenzációs fájl nem létezik **Error correction** - Létesítsen kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Tegye inaktívvá a kompenzációs fájlt a CfgControllerComp.enhancedComp segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18045	**Error message** 18045 PAC kompenzációs fájlja nem található **Cause of error** A kompenzációs fájl nem létezik **Error correction** - Létesítsen kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Tegye inaktívvá a kompenzációs fájlt a CfgControllerComp.enhancedComp segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18046	**Error message** 18046 LAC kompenzációs fájlja nem található **Cause of error** A kompenzációs fájl nem létezik **Error correction** - Létesítsen kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Tegye inaktívvá a kompenzációs fájlt a CfgControllerComp.enhancedComp segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18047	**Error message** 18047 MAC kompenzációs fájlja nem található **Cause of error** A kompenzációs fájl nem létezik **Error correction** - Létesítsen kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Tegye inaktívvá a kompenzációs fájlt a CfgControllerComp.enhancedComp segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18048	**Error message** 18048 ACC kompenzációs fájlja nem található **Cause of error** A kompenzációs fájl nem létezik **Error correction** - Létesítsen kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Tegye inaktívvá a kompenzációs fájlt a CfgControllerComp.enhancedComp segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1804A	**Error message** 1804A UCCS kompenzációs fájlja nem található **Cause of error** A kompenzációs fájl nem létezik **Error correction** - Létesítsen kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Tegye inaktívvá a kompenzációs fájlt a CfgControllerComp.enhancedComp segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1804B	**Error message** 1804B UCCP kompenzációs fájlja nem található **Cause of error** A kompenzációs fájl nem létezik **Error correction** - Létesítsen kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Tegye inaktívvá a kompenzációs fájlt a CfgControllerComp.enhancedComp segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1804C	**Error message** 1804C EnDat helyzetjeladó: átviteli sebesség %1 tengely **Cause of error** - A kommunikáció a jeladóval nem lehetséges a szabályzáshoz szükséges sebességgel. **Error correction** - Ellenőrizze a jelátvitelben használt kábeleket és csatlakozókat - Cserélje ki a mérőrendszert - Cserélje ki a CC-t - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1804D	**Error message** 1804D EnDat motorjeladó: átviteli sebesség %1 tengely **Cause of error** - A kommunikáció a jeladóval nem lehetséges a szabályzáshoz szükséges sebességgel. **Error correction** - Ellenőrizze a jelátvitelben használt kábeleket és csatlakozókat - Cserélje ki a mérőrendszert - Cserélje ki a CC-t - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1804E	**Error message** 1804E Az SPI triggerkártya aktiválja %1 triggerrátát %4 Hz-re **Cause of error** - Külső mérőrendszerek szinkronizálását a CC-ben lévő SPI triggerkártya a CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 10-es bitjén keresztül aktiválja **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzést a CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 10-es bitjénél - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1804F	**Error message** 1804F EnDat2.2 konfigurálva, de nem ismerhető fel %1 Info %4 %5 %6 **Cause of error** Egy EnDat2.2 mérőrendszer lett konfigurálva, de a vezérlő nem tudta azt az EnDat2.2 módba kapcsolni. Az infó a következő kiegészítő információkat tartalmazza: 1) 1: A fordulatszám jeladóról van szó 2: A pozíció jeladóról van szó 2) Csatlakozó offset Például csatlakozó offset = 3 és kiegészítő infó 1) = 2: Az X204 csatlakozó érintett a dologban 3) EnDat hibaszó **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzést a CfgAxisHardware-posEncoderType gépi paraméterben. Az CC_EXTERN_ENDAT_2_2 érték csak akkor lehet beírva, ha a pozíció jeladó EnDat 2.2 mérőrendszer. - Ellenőrizze a kiválasztott motort: Az aktuális beállítások EnDat2.2 jeladóval felszerelt motort várnak el. - Ellenőrizze a bejegyzést a CfgServoMotor-motEncType gépi paraméterben. - Ellenőrizze az EnDat2.2 jeladó státuszát a DriveDiag segítségével: Ellenőrizze a megjelenő hibaüzeneteket.
237-18050	**Error message** 18050 CC%2 %1 AVD paraméter ID=%4 **Cause of error** Az AVD paraméterfájl hibát tartalmaz: - A fájl érvénytelen paraméteradatokat tartalmaz - Lehetséges, hogy a fájl nem megfelelő TNCopt verzióval készült **Error correction** Inaktiválja az AVD-t a konfigurációban (enhancedComp/MP2700) - Hozzon létre új AVD fájlt az aktuális TNCopt verzióval - Ellenőrizze a szoftver verzióját ID=10 A hardveren történő alkalmazás csak korlátozott tengelyszámmal lehetséges - Értesítse az ügyfélszolgálatot ID=107 helyzetszabályzó Kv tényezője nem megfelelő a PAR7 AVD paraméterhez ID=108 fordulatszám-szabályzó Kp tényezője nem megfelelő a PAR8 AVD paraméterhez ID=109 fordulatszám-szabályzó Ki tényezője nem megfelelő a PAR9 AVD paraméterhez ID=205 fájl verziója érvénytelen ID=300 hibás AVD paraméterezés miatti motor túláram

Hibaszám	Leírás
237-18051	**Error message** 18051 %2 tengely: UV száma hibás **Cause of error** - Az UV tápegység száma hibás a gépi-paraméterben **Error correction** - Eellenőrizze az UV tápegység számát a gépi-paraméterben - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18052	**Error message** 18052 %2 tengely: Hibás bejegyzés az ICTRL kompenzációs fájlban **Cause of error** - Érvénytelen bejegyzés az ICTRL kompenzációs fájljában -A telepített szoftver-verzió ezt a bejegyzést nem támogatja **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzést az ICTRL-hez tartozó kompenzációs fájlban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18053	**Error message** 18053 %4 %1 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre súgószöveg **Error correction**
237-18054	**Error message** 18054 %4 %1 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre súgószöveg **Error correction**
237-18055	**Error message** 18055 %4 %1 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre súgószöveg **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-18056	**Error message** 18056 CC %2 tengely %1: %4 szűrő a fordulatszámszabályozó körben nem stabil **Cause of error** - A szűrő paramétermondata inkonzisztens. - Az MP_vCtrlFilterFreqX gépi paraméterben beállított szűrőfrekvencia túl alacsony vagy túl magas. **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzéseket az MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX és MP_vCtrlFilterBandWidthX gépi paraméterekben, ahol X a kijelzett szűrőszámnak felel meg. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18057	**Error message** 18057 CC %2 tengely %1: %4 szűrő a helyzetszabályozó körben nem stabil **Cause of error** - A szűrő paramétermondata inkonzisztens. - Az MP_vCtrlFilterFreqX gépi paraméterben beállított szűrőfrekvencia túl alacsony vagy túl magas. **Error correction** - Ellenőrizze a bejegyzéseket az MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX és MP_vCtrlFilterBandWidthX gépi paraméterekben, ahol X a kijelzett szűrőszámnak felel meg. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18058	**Error message** 18058 CC %2 tengely %1: IPC nem stabil %4 **Cause of error** - IPC-időállandó túl nagy. **Error correction** - Ellenőrizze az MP_compIpcT1 és MP_compIpcT2 gépi paramétereket -Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18059	**Error message** 18059 CC %2 tengely %1: AVD nem stabil %4 **Cause of error** - A beállított AVD-frekvencia túl alacsony vagy túl magas. **Error correction** Ellenőrizze az AVD-frekvenciát az aktuális TNCopt-verzióval - Hozzon létre új AVD-fájlt a TNVopt-val - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1805A	**Error message** 1805A CC %2 tengely %1: AVD nem stabil %4 **Cause of error** - A beállított AVD-frekvencia túl alacsony vagy túl magas. **Error correction** Ellenőrizze az AVD-frekvenciát az aktuális TNCopt-verzióval - Hozzon létre új AVD-fájlt a TNVopt-val - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1805B	**Error message** 1805B CC %2 tengely %1: AVD szűrő nem stabil %4 **Cause of error** A 13-as (22-es típus) AVD szűrő paramétermondata inkonzisztens A 13-as (22-es típus) AVD szűrő beállított szűrőfrekvenciája túl magas vagy túl alacsony - A beállított AVD frekvencia túl magas vagy túl alacsony **Error correction** Ellenőrizze aktuális verziójú TNCopt-tal a 13-as AVD szűrőt. - AVD-frekvencia ellenőrzése a TNCopt-tal Új AVD-fájl létrehozása a TNCopt-tal - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1805C	**Error message** 1805C CC %2 tengely %1: AVD-vel történő mérés nem stabil %4 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1805D	**Error message** 1805D A funkcióblokkok max. száma túllépve %1 **Cause of error** - Maximum number of LAC function blocks exceeded - Maximum number of function blocks of the extended compensations exceeded **Error correction** - Revise extended compensation files with TNCopt - Deactivation of extended compensations via <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-1805E	**Error message** 1805E A kapcsolási pont a(z) %4-ben a(z) %5 sorban hibás **Cause of error** - Syntax error in the displayed file - The given feed-in point is not supported **Error correction** - Generation of a new compensation file through TNCopt - Deactivation of extended compensations - Inform your service agency
237-1805F	**Error message** 1805F Hiba a(z) %4-ben a(z) %5 sorban **Cause of error** - Syntax error in the displayed file - Signal index (SIGx) in the displayed line is faulty **Error correction** - Use TNCopt to regenerate the displayed file - Deactivation of extended compensations via <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp - Inform your service agency
237-18060	**Error message** 18060 Hibás hozzárendelés a(z) %4-ben **Cause of error** - A kompenzációhoz szükséges bemenet vagy kimenet nem elérhető (pl. egy másik szabályzókártyán) - Helytelen hozzárendelés a megjelenített fájlban **Error correction** - Hozza létre újra a kompenzációs fájlt a TNCopt használatával - Kompenzáció tengelycsatolással csak ugyanazon szabályzókártyán lévő tengelyek esetében lehetséges - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18062	**Error message** 18062 CC %2 tengely% 1: 1%4 AVD szűrő a helyzetszabályozó körben nem stabil **Cause of error** - A szűrő paramétermondata inkonzisztens - A beállított szűrőfrekvencia túl alacsony vagy túl magas **Error correction** Ellenőrizze aktuális verziójú TNCopt-tal a 11-es és 12-es AVD szűrőket Új AVD-fájl létrehozása a TNCopt-tal - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18063	**Error message** 18063 CC %2 tengely %1: ACC nem stabil %4 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18064	**Error message** 18064 CC %2 tengely %1: ACC nem stabil %4 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18065	**Error message** 18065 CC %2 tengely %1: ACC nem stabil %4 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18066	**Error message** 18066 CC %2 tengely %1: ACC nem stabil %4 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18067	**Error message** 18067 CC %2 tengely %1: CPF nem stabil %4 **Cause of error** - A Crossover Position Filter (CPF) leválasztási frekvenciája túl alacsony **Error correction** - Ellenőrizze a leválasztási frekvenciát (MP_compActDampFreq) -Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18068	**Error message** 18068 %1 tengely: FSC szűrő nem stabil (%4) **Cause of error** Az FSC-szűrő paraméterek hibásak. **Error correction** - Ellenőrizze az FSC paramétereket - Végezze el az FSC paraméterek optimalizálását a TNCopt-tal - Inaktiválja az FSC-t (FscAccToIq-t állítsa 0-ra) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18069	**Error message** 18069 %1 tengely: FSC szűrő nem stabil (%4) **Cause of error** Az FSC-szűrő paraméterek hibásak. **Error correction** - Ellenőrizze az FSC paramétereket - Végezze el az FSC paraméterek optimalizálását a TNCopt-tal - Inaktiválja az FSC-t (FscAccToIq-t állítsa 0-ra) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1806B	**Error message** 1806B CC %2 tengely %1: szűrő nem stabil %4 **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1806C	**Error message** 1806C "Gépi paraméter" a %4-ben, a %5 sorban hibás **Cause of error** - Szintaktikai hiba az ábrázolt fájlban. - A megadott gépi paraméter nincs támogatva **Error correction** - Új kompenzációs fájl generálása a TNCopt-tal - A bővített kompenzációk deaktiválása - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1806D	**Error message** 1806D Szintaktikai hiba az FN22 funkcióban **Cause of error** - Hiba az FN22 szintaxisban **Error correction** Ellenőrizze az FN22 funkció szintaxisát Inaktiválja az FN22 ciklust vagy a felülírt ciklust Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1806E	**Error message** 1806E Hibás utalás a %4-ban **Cause of error** - Hibás utalás a kijelzett fájlban **Error correction** - Létesítsen új kompenzációs fájlt a TNCopt segítségével - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1806F	**Error message** 1806F Ciklus 239 megszakadt **Cause of error** A 239-es ciklus megszakadt Nem lett tömeg/tehetetlenség megbecsülve **Error correction** Ismételje meg a 239-es ciklust
237-18070	**Error message** 18070 CC%2 %1 áramkorlátozás a szabályzókörben **Cause of error** Az áramkorlátozás a szabályzókörben jelzést adott Az AVD funkció inaktiválva lett. Lehetséges okok: - Gyorsulás túl nagy - Előszabályzó paraméter hibás - AVD csillapítási típusa téves - AVD csillapítási tényezője túl magas **Error correction** - Ellenőrizze a névleges gyorsulást - Ellenőrizze az előszabályzó paraméter(eke)t - Ellenőrizze az AVD paraméterezését - Ha szükséges, módosítsa a paraméter(eke)t - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18071	**Error message** 18071 CC%2 funkció csak %1 EnDat jeladóval elérhető **Cause of error** A Crossover pozíciószűrő kizárólag egy EnDat mérőrendszerrel együtt lehetséges **Error correction** A Crossover pozíciószűrő funkció kiválasztása EnDat útmérőrendszer alkalmazása Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18072	**Error message** 18072 A(z) %1 orsó túlterhelt **Cause of error** - Az orsó rövid ideig túl volt terhelve **Error correction** - Csökkentse az előtolást - Csökkentse a fogásvételt - Ellenőrizze a forgácsolási adatokat
237-18073	**Error message** 18073 A(z) %1 tengely gépi paraméterének átvitele
237-18074	**Error message** 18074 CC%2 %1 mért tehetetlenségi nyomaték: %4 [kg'*m*m*0.001] **Cause of error** **Error correction**
237-18075	**Error message** 18075 CC%2 %1 megmért tömege: %4 [kg*0.001]
237-18076	**Error message** 18076 CC%2 %1 gyorsulási küszöbérték nem lett elérve: %4 [százalék] **Cause of error** A mérési menet során nem sikerült elérni a tengely előírt gyorsulását. A tömeg vagy a tömegtehetetlenség becslése csak bizonyos minimális gyorsulás elérésekor lehetséges. **Error correction** - Állítsa az override potmétert 100%-ra - Növelje meg az elmozdulás hosszát a mérési menet sikere érdekében
237-18078	**Error message** 18078 CC %2 tengely %1: a %4 paramétert a szoftver nem támogatja. **Cause of error** - Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version. **Error correction** - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-18079	**Error message** 18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807A	**Error message** 1807A CC%2: üzemzavar a belső kapcsolatban, hibakód=%4 **Cause of error** Egy belső kapcsolat kommunikációs komponense hibát jelez. Lehetséges okok: - Elektromágneses zavarok - Hardverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer kábelt, különösen az árnyékolás csatlakozásait - Kövesse a Műszaki kézikönyv kábelvezetésre vonatkozó előírásait - Cserélje ki a hardvert - Hozzon létre szervizfájlt (A hibakód információt ad a hiba pontos okáról a HEIDENHAIN diagnózisához) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1807B	**Error message** 1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4 **Cause of error** The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers **Error correction** - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807C	**Error message** 1807C CC%2: a(z) %5 belső port üzemzavara, hibakód=%4 **Cause of error** Egy belső összeköttetés kommunikációs komponense hibát jelez Lehetséges okok: - Elektromágneses zavarok - Hardver elromlott **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer kábeleket, különösen az árnyékolás csatlakozásait - Kövesse a Műszaki kézikönyv kábelvezetésre vonatkozó előírásait - Cserélje ki a hardvert - Hozzon létre szervizfájlt (A hibakód információt ad a hiba pontos okáról a HEIDENHAIN diagnózisához) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1807D	**Error message** 1807D CC%2: az adatfogadás fizikai zavara %1, hibakód=%4 **Cause of error** A hajtásokhoz menő optikai szál (HFL) kapcsolat kommunikációs komponense hibát jelez. Lehetséges okok: - Hardverhiba - Elektromágneses zavarok - Optikai szál (HFL) csatlakoztatása hibás - Az optikai szál hajlítási sugara túl kicsi **Error correction** - Ellenőrizze az optikai szál (HFL) kapcsolatok csillapítását a TNCdiag használatával. Ha a csillapítás túl nagy: - Ellenőrizze az optikai szál kapcsolatokat - Kövesse a Műszaki kézikönyv kábelvezetésre vonatkozó előírásait - Ha szükséges, cserélje ki a hardvert - Hozzon létre szervizfájlt (A hibakód információt ad a hiba pontos okáról a HEIDENHAIN diagnózisához) - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a gép árnyékolási csatlakozásainak és földelésének korrektségét - Ellenőrizze a motor- és a teljesítménykábel terminálcsatlakozásainak és árnyékolási csatlakozásainak korrektségét
237-1807E	**Error message** 1807E CC%s: Internal connection fault, Error code=%4 **Cause of error** The component for internal optical fiber connections reports an error Possible causes: - Electromagnetic disturbances - Hardware defective **Error correction** - Check the encoder cables, particularly shield connections - Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Exchange the hardware - Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Contact your service agency

Hibaszám	Leírás
237-1807F	**Error message** 1807F UM 3xx inverter not found %1 **Cause of error** - No communication with the inverter of the displayed axis - Optical fibers connected incorrectly or not at all - Supply voltage of the inverter is missing - The machine parameters CfgAxisHardware->inverterInterface, CfgAxisHardware->motorConnector, or CfgAxisHardware->hsciCcIndex are not parameterized correctly. - Inverter defective **Error correction** - Check the cabling - Check the supply voltage of the inverters - Check the entries in the machine parameters - Replace the inverter - Contact your service agency
237-18082	**Error message** 18082 A pozícióméró eszköz bemenete nem található %1 **Cause of error** - A pozícióméró jeladóhoz (MP_posEncoderInput) nem létező bemenet lett kiválasztva. **Error correction** - Ellenőrizze az MP_posEncoderInput gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18083	**Error message** 18083 A fordulatszámméró eszköz bemenete nem található %1 **Cause of error** - A fordulatszámméró jeladóhoz (MP_speedEncoderInput) nem létező bemenet lett kiválasztva. **Error correction** - Ellenőrizze az MP_speedEncoderInput gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18084	**Error message** 18084 Nincs kimenet az optikai szál részére %1 **Cause of error** - Az UM hajtásmodul optikaiszál-vezetőjéhez (MP_inverterInterface) nem létező kimenetet választott. **Error correction** - Ellenőrizze az MP_inverterInterface gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18085	**Error message** 18085 A motorcsatlakozó a hajtáson nem található %1 **Cause of error** - A kiválasztott motorcsatlakozó (MP_motorConnector) nem található az UM hajtásmodulon vagy az UEC kompakt hajtáson. **Error correction** - Ellenőrizze az MP_motorConnector gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18086	**Error message** 18086 %1 LAC: Measured mass moment of inertia: %4 [0.001*kg*m*m]
237-18087	**Error message** 18087 %1 LAC: megmért tömeg: %4 [0.001*kg]
237-18089	**Error message** 18089 WD felügyelet jelzett %1 (érkezett: %4, elvárt %5) **Cause of error** - A CC szabályzó egység vagy az UEC kompakt hajtás azt jelezte, hogy a Watchdog aktualizálása az UM hajtásra vagy az UEC kompakt hajtásra megszakadt **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ellenőrizze a gép árnyékolási csatlakozásainak és földelésének korrektségét - Ellenőrizze a motor- és a teljesítménykábel termináicsatlakozásainak és árnyékolási csatlakozásainak korrektségét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1808A	**Error message** 1808A kezdeti kommunikáció az inverterrel sikertelen CC% 2% 1 **Cause of error** A vezérlő indítása közben nem lehetett létrehozni a kommunikációt a hajtással. **Error correction** - Ellenőrizze a feszültségellátást - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a hajtást

Hibaszám	Leírás
237-1808B	**Error message** 1808B ICTRL_xx.cmp paraméterfájl hibás **Cause of error** - Az ICTRL_xx.cmp paraméterfájlban lévő adat hibás **Error correction** - Generáljon új paraméterfájlt a TNCopt segítségével - A változó paraméter ismeretlen - Változó paraméter ezzel a funkcióval nem megengedett - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1808C	**Error message** 1808C Paraméter beírva: "%1 WearAdaptFriction = %4" **Cause of error** - A kopási paraméter(ek) definiálva **Error correction**
237-1808D	**Error message** 1808D Hiba a "WearAdaptFriction" meghatározásakor **Cause of error** Hiba történt a "WearAdaptFriction" meghatározásakor - A sebességprofil nem alkalmas a kopási paraméter meghatározására - A sebességprofil túl hosszú, emiatt az adatok rögzítése túl korán megszakad. - A sebességprofil túl rövid, emiatt nem érhető el a mért értékek rögzítéséhez szükséges állandó sebesség. **Error correction** - Igazítsa a sebességprofilt a kopási jelzőszám meghatározásához - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1808E	**Error message** 1808E Üzem közbeni PWM átkapcsolás nem megengedett **Cause of error** - A PWM frekvencia paramétere üzem közben lett megváltoztatva. - Az eredeti gépi paraméterek eltérő PWM frekvencia értéket tartalmaznak. **Error correction** - Az összes gépi paraméter részfájlnak azonos PWM beállításokat kell tartalmaznia. - Azonos értéket írjon be az azonos PWM kimeneten lévő összes részfájl és összes tengely PWM frekvenciájára. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
237-1808F	**Error message** 1808F CC%2 nem kompatibilis motor-mérőrendszer %1, csatlakozó X%4 **Cause of error** A szabályzóegység konfigurált mérőrendszer bemenete csak digitális, tisztán soros mérőeszközök jeleit tudja feldolgozni. A 1 Vss kimenő jelű mérőrendszerek ezen a bemeneten nem támogatottak. **Error correction** - Ha az alkalmazott motorjeladó 1Vss kimenő jelű: használja ennek a CC-nek az X401 - X406 bemeneteit és konfigurálja a CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput paraméterrel. - Ha az alkalmazott jeladónak tisztán soros EnDat interfésze van: a CfgServoMotor/MP_motEncType paramétert állítsa be helyes értékre. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-18090	**Error message** 18090 CC%2 nem kompatibilis pozíció-mérőrendszer %1, csatlakozó X%4 **Cause of error** A szabályzóegység konfigurált mérőrendszer bemenete csak digitális, tisztán soros mérőeszközök jeleit tudja feldolgozni. A 1 Vss kimenő jelű mérőrendszerek ezen a bemeneten nem támogatottak. **Error correction** - Ha az alkalmazott pozíció-jeladó 1Vss kimenő jelű: használja a CC X401 - X406 bemeneteit és konfigurálja a CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput paraméterrel. - Ha az alkalmazott jeladónak tisztán soros EnDat interfésze van: a CfgAxisHardware/MP_posEncoderType paramétert állítsa be helyes értékre. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18091	**Error message** 18091 Ford.sz. szab.: P tényező v. visszaáll. idő túl kicsi %1 teng.-en **Cause of error** - A fordulatszám szabályzó P tényezője az MP_vCtrlPropGain paraméterben a CfgSpeedControl alatt túl kicsi - A fordulatszám szabályzó visszaigazítási ideje az MP_vCtrlPropGain vagy az MP_vCtrlIntGain paraméterben túl rövid - A Bit 20 az MP_miscCtrlFunct0 paraméterben a CfgCCAuxil alatt be van kapcsolva (set), pedig sem a P tényező, sem a visszaigazítási idő nem túl kicsi **Error correction** - Növelje a P tényezőt az MP_vCtrlPropGain paraméterben - Csökkentse az I tényezőt az MP_vCtrlIntGain paraméterben - Kapcsolja ki (reset) a Bit 20-at az MP_miscCtrlFunct0 paraméterben
237-18092	**Error message** 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2 **Cause of error** - A szabályozószoftver időfelügyelete túllépést jelez. - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18093	**Error message** 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2 **Cause of error** - A szabályozószoftver időfelügyelete túllépést jelez. - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18094	**Error message** 18094 CC%2 hiba az EnDat3 inicializáláskor %1 **Cause of error** - Az EnDat3 interfész inicializálásakor probléma merült fel (AddInfo[0] == 0). - A kommunikáció az EnDat3 jeladóval nem lehetséges (AddInfo[0] == 1). **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Cserélje ki a CC szabályzó egységet - Ellenőrizze a jeladó csatlakozó kábelét - legalább 5 másodpercre szakítsa meg a jeladó feszültségellátását (vegye le a jeladó csatlakozóját a vezérlőről) és azután indítsa újra a vezérlőt - Cserélje ki a jeladót
237-18096	**Error message** 18096 Áramszabályzó paraméter nem megfelelő %1 infó %4 **Cause of error** - Az áramszabályzó paraméterezése (CfgCurrentControl) nem megfelelő Info = 1: vegyes paraméterezés nem megengedett: Kérjük, csak az (iCtrlPropGain és az iCtrlIntGain) vagy az (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ és az iCtrlIntGainQ)-t használja Info = 2: iCtrlPropGain = 0, ámbár iCtrlIntGain > 0 Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, ámbár iCtrlIntGainD > 0 Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, ámbár iCtrlIntGainQ > 0 **Error correction** - Módosítsa az áramszabályzó paraméterezését Info = 1: Állítsa be az (iCtrlPropGain = 0 és iCtrlIntGain = 0)-t vagy az (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 és iCtrlIntGainQ = 0)-t Info = 2: Állítsa be az iCtrlPropGain > 0-t vagy az iCtrlIntGain = 0-t Info = 3: Állítsa be az iCtrlPropGainD > 0-t vagy az iCtrlIntGainD = 0-t Info = 4: Állítsa be az iCtrlPropGainQ > 0-t vagy az iCtrlIntGainQ = 0-t
237-18097	**Error message** 18097 Tengely %1: mérése nem lehetséges **Cause of error** A mérés közben a tengely túllépné a mozgástartomány határát. **Error correction** Pozicionálja a tengelyt megfelelő távolságra a mozgástartomány határaitól. Csökkentse az alapsebességet.

Hibaszám	Leírás
237-18098	**Error message** 18098 Tengely %1: Megszakadt a gerjesztő jel csatlakoztatása. **Cause of error** A hajtás ki volt kapcsolva vagy kikapcsolták, miközben a gerjesztő jel használatban volt. **Error correction** Ismételje meg a mérést az összes hajtás bekapcsolt állapotában.
237-18099	**Error message** 18099 Fordulatszám függő PWM frekvencia váltás nem lehetséges 1% **Cause of error** - A PWM frekvencia fordulatszámfüggő átkapcsolása lett konfigurálva a CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2 használatával. Ez a funkcionalitás még nincs támogatva a Gen 3 hajtásgeneráció itt használt szoftververziójában. **Error correction** - Állítsa 0-ra a CfgCurrentControl->iCtrlPwmType paramétert. - Ha szükséges, állítsa a PWM frekvenciát tartósan magasabb értékre. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-1809A	**Error message** 1809A TNCopt kalibrációs sorrendje elindult **Cause of error** Egy automatikus beszabályozó műveletsor lett elindítva a TNCopt-ban. A vezérlő irányítását átvette a TNCopt. A tengelyek mozgása automatikusan indítható! **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a TNCopt kapcsolatban van-e a vezérlővel és a beszabályozó műveletsor el lett-e indítva.
237-1809B	**Error message** 1809B % 1 tengely: rezgés észlelve. **Cause of error** A rendszer mérés közben lengést észlelt. **Error correction** Csökkentse a gerjesztő jel amplitúdóját. Biztosítsa, hogy a szabályzókörök elegendő stabilitástartalékkal rendelkezzenek.

Hibaszám	Leírás
237-1809C	**Error message** 1809C A % 1 hivatkozás érvénytelen típusa **Cause of error** A CfgReferencing->refType paraméterben beállított mód a meglévő jeladóval nem lehetséges. **Error correction** Állítson be a jeladónak megfelelő referenciafelvételi módot a nevezett paraméterben.
237-1809D	**Error message** 1809D CC%2: belső kapcsolat megszakadása **Cause of error** A kommunikáció az eszköz egyik belső kontrollerével megszakadt. Lehetséges okok: - Feszültségellátás a megengedett tűrésen kívül van - Hardver elromlott **Error correction** Ellenőrizze az érintett CC feszültségellátását és méretezze a kézikönyv alapján. - Cserélje ki a CC-t. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
237-1809E	**Error message** 1809E CC%2: belső kapcsolat megszakadása **Cause of error** A kommunikáció az eszköz egyik belső kontrollerével megszakadt. Lehetséges okok: - Feszültségellátás a megengedett tűrésen kívül van - Hardver elromlott **Error correction** Ellenőrizze az érintett CC feszültségellátását és méretezze a kézikönyv alapján. - Cserélje ki a CC-t. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
237-1809F	**Error message** 1809F %1 tengely: az amplitúdó értéke nincs a megengedett tartományban **Cause of error** A gerjesztőjel amplitúdójának értéke a frekvencialefutás méréséhez a megengedett tartományon kívül van. **Error correction** - Értesítse a gép gyártóját - Ellenőrizze/módosítsa az OEM makrót a 238-as ciklushoz (gépstátusz mérése, CfgSystemCycle->OEM_MACHSTAT_MEAS) - Ellenőrizze a gerjesztőamplitúdó értékét - Beállítási javaslat: írja be az amplitúdót a névleges áram tényezőjeként. A jellemző érték 0,3.
237-180A0	**Error message** 180A0 Nem engedélyezett hajtásszoftver lett betöltve **Cause of error** A hajtásban nem engedélyezett tesztszoftver van. Ennek a szoftvernek a használata kizárólag belső tesztcélokra megengedett. **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180A1	**Error message** 180A1 Időtúllépés trigger **Cause of error** A triggert kiváltó esemény nem történt meg a megfelelő időben. A programozott előtolás nem lett elérve. **Error correction** Csökkentse a programozott előtolást.
237-180A2	**Error message** 180A2 %1 tengely: a CC szabályzóegység %4 funkciója nem támogatott **Cause of error** The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC). **Error correction** - Deactivate the function - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-180A3	**Error message** 180A3 %1 tengely: a(z) %4 sebesség nullaátmenete a(z) %5 mérésekor **Cause of error** 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. **Error correction** Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude
237-180A4	**Error message** 180A4 CC%2: maximális számítási terhelés megnőtt a(z) %1 tengelyen **Cause of error** A megváltoztatott vagy frissen aktivált gépi paraméterkészlet miatt a CC számítási terhelése a kiindulási vagy az előző gépi paraméterkészlethez képest megnőtt. A számítási terhelést befolyásolják a PWM frekvencia (CfgPowerStage > ampPwmFreq), a szabályzási teljesítmény (CfgAxisHardware > ctrlPerformance) és az áramszabályzás-ciklusidő (CfgCurrentControl > iCtrlPwmType) paraméterek. **Error correction** Indítsa újra a vezérlőt, hogy a megváltoztatott paraméterkészletet a rendszer indulásakor betöltse. - Töltse be a legnagyobb számítási terheléssel járó gépi paraméterkészletet kezdetben (ha szükséges, az Axes->PhysicalAxes->(tengely jele)->deactivatedAtStart = TRUE attribútummal) és csak ezután aktiválja az aktuális hardverkonfigurációhoz illő (kisebb számítási terhelésű) gépi paraméterkészletet.
237-180A5	**Error message** 180A5 %1 tengely: mérés közben hiba történt **Cause of error** - Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180A6	**Error message** 180A6 %1 tengely: vízesésdiagram-mérés: v_nom nem konstans **Cause of error** A v_nom névleges sebesség a vízesésdiagram felvétele közben nem konstans. **Error correction** - Értesítse a gép gyártóját - Ellenőrizze/módosítsa a 238-as Gép státuszmérése ciklus OEM makróját (CfgSystemCycle > OEM_MACHSTAT_MEAS) - Növelje az átfutási és a késleltetési időt
237-180A7	**Error message** 180A7 CC%2: Komm. hiba az EnDat3 ford.sz.mérő jeladóval, hibakód %6 **Cause of error** - Az EnDat3 mérőrendszerrel való kommunikáció közben hiba lépett fel - A hibakód meghatározza az okot: - 0,1: Hiba a fizikai rétegben (PHY) - 2: A HPF vagy egy LPF CRC hibája - 3: WD hiba; az időkorlát (timeout) alatt nem érkezett válasz a mérőrendszertől - Lehetséges okok: - A mérőrendszer elromlott - A mérőrendszer csatlakozókábele meghibásodott - Zavarójelek a mérőrendszer kábelén **Error correction** - Cserélje ki a mérőrendszert - Ellenőrizze a csatlakozó kábelt és cserélje, ha szükséges - Cserélje ki a CC szabályzóegységet
237-180A8	**Error message** 180A8 CC%2: Komm. hiba az EnDat3 pozícióméró jeladóval, hibakód %6 **Cause of error** - Az EnDat3 mérőrendszerrel való kommunikáció közben hiba lépett fel - A hibakód meghatározza az okot: - 0,1: Hiba a fizikai rétegben (PHY) - 2: A HPF vagy egy LPF CRC hibája - 3: WD hiba; az időkorlát (timeout) alatt nem érkezett válasz a mérőrendszertől - Lehetséges okok: - A mérőrendszer elromlott - A mérőrendszer csatlakozókábele meghibásodott - Zavarójelek a mérőrendszer kábelén **Error correction** - Cserélje ki a mérőrendszert - Ellenőrizze a csatlakozó kábelt és cserélje, ha szükséges - Cserélje ki a CC szabályzóegységet

Hibaszám	Leírás
237-180A9	**Error message** 180A9 CC %2: Endat3 ford.sz.mérő jeladó hibát jelez, hibakód %6 **Cause of error** Az EnDat3 mérőrendszer hibát jelez a ciklikus kommunikáció közben A hibakód meghatározza az okot: - 6: Az adatok generálása sikertelen vagy a mérőeszköz rendszerhibája - 7: Singleturn pozíció hibás - 8: Multiturn pozíció hibás - 9: A mérőrendszerre megengedett környezeti feltételek értékei túllépve (pl. hőmérséklet) - 10: A megengedett elektromos üzemi feltételek értékei túllépve (áramerősség és/vagy feszültség túl magas vagy túl alacsony) - 11, 12, 13, 14: Eszközspecifikus hibaüzenet 0-3 (tanulmányozza a mérőrendszer dokumentációját) - 15: Nem specifikált hibaüzenet **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszert - Biztosítsa a mérőrendszer előírt környezeti feltételeit - Cserélje ki a mérőrendszert
237-180AA	**Error message** 180AA CC %2: Endat3 pozícióméró jeladó hibát jelez, hibakód %6 **Cause of error** Az EnDat3 mérőrendszer hibát jelez a ciklikus kommunikáció közben A hibakód meghatározza az okot: - 6: Az adatok generálása sikertelen vagy a mérőeszköz rendszerhibája - 7: Singleturn pozíció hibás - 8: Multiturn pozíció hibás - 9: A mérőrendszerre megengedett környezeti feltételek értékei túllépve (pl. hőmérséklet) - 10: A megengedett elektromos üzemi feltételek értékei túllépve (áramerősség és/vagy feszültség túl magas vagy túl alacsony) - 11, 12, 13, 14: Eszközspecifikus hibaüzenet 0-3 (tanulmányozza a mérőrendszer dokumentációját) - 15: Nem specifikált hibaüzenet **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszert - Biztosítsa a mérőrendszer előírt környezeti feltételeit - Cserélje ki a mérőrendszert

Hibaszám	Leírás
237-180AB	**Error message** 180AB CC%2: Cikl. komm. hiba EnDat3 ford.sz.mérő jeladóval, hibakód %6 **Cause of error** A mérőrendszer hibát jelez a ciklikus kommunikáció közben A hibakód meghatározza az okot: - 4: Érvénytelen pozícióértékek lettek továbbítva - 5: Egy Request Code-ot nem támogat a mérőrendszer - 6: A rendszer nem hozzárendelhető hibát jelzett **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszert - Ellenőrizze a további kéréseket - Cserélje ki a mérőrendszert - Cserélje ki a CC szabályzóegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180AC	**Error message** 180AC CC%2: Cikl. komm. hiba EnDat3 pozícióméró jeladóval, hibakód %6 **Cause of error** A mérőrendszer hibát jelez a ciklikus kommunikáció közben A hibakód meghatározza az okot: - 4: Érvénytelen pozícióértékek lettek továbbítva - 5: Egy Request Code-ot nem támogat a mérőrendszer - 6: A rendszer nem hozzárendelhető hibát jelzett **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszert - Ellenőrizze a további kéréseket - Cserélje ki a mérőrendszert - Cserélje ki a CC szabályzóegységet - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180AD	**Error message** 180AD CC%2: Figyelmeztetés EnDat3 jeladótól %10-nek; figyelmezt. kód %6 **Cause of error** A mérőrendszerrel való kommunikáció közben figyelmeztetés érkezett A figyelmeztetés kódja meghatározza az okot: - 0: Mérőrendszer állapota/karbantartás - 1: A megengedett környezeti feltételek (pl. hőmérséklet) határértékei közel - 2: A megengedett elektromos üzemi feltételek (áramerősség/feszültség) határértékei közel - 3: Hőmérsékleti figyelmeztető küszöb túllépve - 4: Az akkumulátor minimális töltöttségi szintje majdnem elérte a határértéket - 5-8: Mérőeszköz-specifikus figyelmeztetés 0-3 - 9: Meghatározatlan figyelmeztetés a mérőrendszertől - 10: A rendszer nem hozzárendelhető figyelmeztetést adott Súlyosabb mérőrendszerhiba léphet fel a közeljövőben **Error correction** Intézkedések a figyelmeztetési kódtól függően: - 0: A mérőrendszer szervizelése ajánlott - 1, 4: Ellenőrizze a környezeti feltételek (pl. hőmérséklet) betartását és tegye meg a szükséges lépéseket - 2: Ellenőrizze az elektromos üzemi feltételek betartását (pl. biztosítsa a tápfeszültséget) - 3: Biztosítsa az elektromos üzemi feltételek betartását, cserélje időben az akkumulátort - 5-8: Intézkedések a mérőrendszer dokumentációja szerint - 9, 10: Ellenőrizze a mérőrendszert, cserélje a mérőrendszert, értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180AE	**Error message** 180AE CC%2: Hőmérsékl. figyelmeztetés EnDat3 mérőeszköztől %10 részére **Cause of error** The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions: Temperature exceedance **Error correction** - Ensure that the permissible ambient conditions are maintained (e.g., ensure sufficient cooling) - Check the encoder, and exchange it if necessary - Inform your service agency
237-180B0	**Error message** 180B0 CC (Log): Egy EnDat3 LowPrio átvitel adatai érvénytelenek **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-180B1	**Error message** 180B1 Időtúllépés az UM 3xx hajtással való kommunikációban itt: %1 **Cause of error** A leírt UM 3xx nem válaszolt időben a CC kommunikációs kérésére. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a közbensőköri feszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a motorkábelezésnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy nem megfelelő optikai csatlakoztatása **Error correction** - Ellenőrizze a gép és a kábelezés helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését, esetleges szennyezettségét és helyes rögzítését - Cserélje ki az UM 3xx hajtást - Cserélje ki a CC 3xx szabályzó egységet - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180B2	**Error message** 180B2 Hiba az UM 3xx hajtással való kommunikációban itt: %1 **Cause of error** Az aktuális áramértékek UM-től a CC-hez való átvitele közben telegramok vesztek el. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a közbensőköri feszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a motorkábelezésnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy nem megfelelő optikai csatlakoztatása - Belső rendszerhiba **Error correction** - Ellenőrizze a gép és a kábelezés helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését, esetleges szennyezettségét és helyes rögzítését - Cserélje ki az UM 3xx hajtást - Cserélje ki a CC 3xx szabályzó egységet - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180B3	**Error message** 180B3 Időtúllépés belső komponenssel való kommunikációban itt: %1 **Cause of error** A csatlakozóhoz hozzárendelt pozícióértékátalakító modul nem válaszolt időben a processzor kommunikációs kérésére. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a jeladó kábelezésénél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők az árnyékolás csatlakozásánál - Belső rendszerhiba **Error correction** - Ellenőrizze a gép és a kábelezés helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a jeladó kábelezésének megfelelő rögzítését. - Cserélje ki az érintett jeladót vagy az ugyanabban az oszlopban lévő más jeladókat - az X401-en és az X402-n, X431-en is vagy az X432-n - az X403-on és az X404-en, X433-on is vagy az X434-en - az X405-ön és az X406-on, X435-ön is vagy az X436-on - Cserélje ki a CC 3xx szabályzó egységet - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180B4	**Error message** 180B4 Hiba belső komponenssel való kommunikációban itt: %1 **Cause of error** A kommunikáció a leírt csatlakozó pozícióértékátalakító moduljával megszakadt. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a jeladó kábelezésénél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők az árnyékolás csatlakozásánál - Belső rendszerhiba **Error correction** - Ellenőrizze a gép és a kábelezés helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a jeladó kábelezésének megfelelő rögzítését. - Cserélje ki az érintett jeladót vagy az ugyanabban az oszlopban lévő más jeladókat - az X401-en és az X402-n, X431-en is vagy az X432-n - az X403-on és az X404-en, X433-on is vagy az X434-en - az X405-ön és az X406-on, X435-ön is vagy az X436-on - Cserélje ki a CC 3xx szabályzó egységet - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180B5	**Error message** 180B5 Túl sok hibás telegramm egy UM 3xx-tól sorozatban %1 **Cause of error** Az aktuális áramértékek UM-től az CC-hez való átvitele közben egymás után túl sok telegram veszett el. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a közbensőköri feszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a motorkábelezésnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy nem megfelelő optikai csatlakoztatása **Error correction** - Ellenőrizze a gép és a kábelezés helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM 3xx hajtást - Cserélje ki a CC 3xx szabályzó egységet - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180B6	**Error message** 180B6 Túl sok hibás telegramm egy UM 3xx-tól %1 **Cause of error** Az aktuális áramértékek UM-től az CC-hez való átvitele közben túl sok telegram veszett el a felügyeleti időszak alatt. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a közbensőköri feszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a motorkábelezésnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy nem megfelelő optikai csatlakoztatása **Error correction** - Ellenőrizze a gép és a kábelezés helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM 3xx hajtást - Cserélje ki a CC 3xx szabályzó egységet - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180B7	**Error message** 180B7 Az UM 3xx telegrammjainak hibagyakorisága túl nagy %1 **Cause of error** Az aktuális áramértékek UM-től az CC-hez való átvitele közben a telegramok hibagyakorisága a határérték felett van. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a közbensőköri feszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a motorkábelezésnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy nem megfelelő optikai csatlakoztatása **Error correction** - Ellenőrizze a gép és a kábelezés helyes árnyékolását és földelését - Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését és rögzítését, valamint szennyezettségét - Cserélje ki az UM 3xx hajtást - Cserélje ki a CC 3xx szabályzó egységet - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180B8	**Error message** 180B8 Az UM 3xx %1 feltűnő telegrammjai küszöbérték alatt **Cause of error** Az aktuális áramértékek UM-től a CC-hez való átvitele közben vannak furcsa telegramok. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a közbensőköri feszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a motorkábelezésnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy nem megfelelő optikai csatlakoztatása **Error correction** - Nincs szükség azonnali korrekciós intézkedésre, mivel még nem volt hibahelyzet - Elővigyázatossági intézkedésként lehetséges: Ellenőrizze a gép helyes árnyékolását és földelését - Elővigyázatossági intézkedésként lehetséges: Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Elővigyázatossági intézkedésként lehetséges: Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését, esetleges szennyezettségét és helyes rögzítését

Hibaszám	Leírás
237-180B9	**Error message** 180B9 Az UM 3xx %1 feltűnő telegrammjai **Cause of error** Az aktuális áramértékek UM-től a CC-hez való átvitele közben vannak furcsa telegramok. Lehetséges okok - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a 24 V tápfeszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a közbensőköri feszültségnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a motorkábelezésnél - Elektromágneses zaj vagy hibás elektromos érintkezők a fék kábelezésénél - A HFL szennyeződése vagy nem megfelelő optikai csatlakoztatása **Error correction** - Nincs szükség azonnali korrekciós intézkedésre, mivel még nem volt hibahelyzet - Elővigyázatossági intézkedésként lehetséges: Ellenőrizze a gép helyes árnyékolását és földelését - Elővigyázatossági intézkedésként lehetséges: Ellenőrizze a teljesítménykábelek megfelelő rögzítését - Elővigyázatossági intézkedésként lehetséges: Ellenőrizze a HFL helyes vonalvezetését, esetleges szennyezettségét és helyes rögzítését
237-180BA	**Error message** 180BA CC%2 EnDat2.2 inkrementális: Hibás abszolút érték %1 **Cause of error** - Referenciafelvétel hibás - Irányváltás a referenciafutás közben - Többszöri áthaladás ugyanazon a referenciajelen **Error correction** - Kapcsolja le a mérőeszközt a tápfeszültségről (legalább 10 másodpercig). - Kapcsolja le a gép tápfeszültségét (főkapcsoló ki / be)
237-180BB	**Error message** 180BB Hibás include fájl CC%2 %1 **Cause of error** A CC belső moduljainak (SOC és FSuC) interfészváltozatai nem illenek egymáshoz. **Error correction** - Ellenőrizze a szoftver verzióját, és ha szükséges, frissítse a szoftvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180BC	**Error message** 180BC Field-angle adjustment: chkPosHoldFieldAdj = 0 axis %1 **Cause of error** - A field angle adjustment was started even though the parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj has the value 0 - Only for spindles is it possible to deactivate position monitoring during a field angle adjustment - This is not permitted for axes **Error correction** - Set CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj to a value greater than 0
237-180BD	**Error message** 180BD Position monitoring for field-angle adjustment %1, ES %4 **Cause of error** - The maximum position deviation was exceeded during the field angle adjustment. The additional information indicates the active emergency-stop input, if set: 0 = No emergency-stop input is set 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A Handwheel 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B Handwheel 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Handwheel 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Handwheel **Error correction** - Check the parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj and increase it, if necessary - Check the external wiring, especially the emergency-stop inputs - Check the encoder and motor data
237-180BE	**Error message** 180BE Monitoring of servo lag inactive %1 **Cause of error** - The parameter CfgPosControl > servoLagMax2 has the value 0 - Only for spindles is it possible to deactivate servo-lag monitoring. This is not permitted for axes. **Error correction** - Set CfgPosControl > servoLagMax2 to a value greater than 0

Hibaszám	Leírás
237-180BF	**Error message** 180BF Belső kommunikációs puffer túlcsordulása CPU0 CC %2 **Cause of error** Egy az MC fő számítóegységhez menő üzenetek közbenső tárolására szolgáló belső puffer a CC szabályzóegységben túlcsordult. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180C0	**Error message** 180C0 Belső kommunikációs puffer túlcsordulása CPU1 CC %2 **Cause of error** Egy az MC fő számítóegységhez menő üzenetek közbenső tárolására szolgáló belső puffer a CC szabályzóegységben túlcsordult. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180C1	**Error message** 180C1 Nem támogatott CC%2 CC hardver van használatban **Cause of error** A CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 paraméter 31-es bitjének bekapcsolásával tudatosan választották az ezen szoftverváltozat által nem támogatott CC 61xx szabályzóegységet. A szoftver megfelelő működése nem garantálható. **Error correction** - Cserélje ki a CC-t (használja az ID 66263x-03 kivitelt vagy magasabbat) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-180C2	**Error message** 180C2 A CC%2 CC hardver nem támogatott **Cause of error** Az alkalmazott CC 61xx szabályzóegységet ez a szoftverváltozat nem támogatja. **Error correction** - Cserélje ki a CC-t (használja az ID 66263x-03 kivitelt vagy magasabbat) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-180C3	**Error message** 180C3 CC%2: error injection CC_ENCFPGA_VAR_%4 not valid for %1! **Cause of error** - An invalid or not yet supported error injection was triggered. - The transfer parameters for the error injection are not plausible. **Error correction** Adapt the additional information of the host command hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION.
237-180C4	**Error message** 180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENCFPGA_VAR_%4 in %1! **Cause of error** - A hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION hibainjektálást váltott ki **Error correction**
237-180C5	**Error message** 180C5 MP transfer: Structure with ID %4 has size mismatch of %5 **Cause of error** - Size mismatch of an MP structure on the MC and CC. - This warning is just a reminder for R&D and has no functional meaning. **Error correction**
237-180C6	**Error message** 180C6 Axis %1: TRC cycle: feed rate not constant during measurement **Cause of error** The feed rate is not constant during measurement in the TRC cycle. **Error correction** - Increase the parameter trcCycLeadTime
237-180C7	**Error message** 180C7 Axis %1: incomplete parameterization of TRC cycle **Cause of error** The TRC cycle is parameterized incompletely or incorrectly. **Error correction** - Check the TRC cycle parameters in CfgTorqueRipple - Use TNCopt for parameterization

Hibaszám	Leírás
237-180C8	**Error message** 180C8 Axis %1: large difference (%5%) in reference meas.: harmonic %4 **Cause of error** 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. **Error correction** Provide the most constant conditions possible during the cycle (such as the lubrication condition of the axes).
237-180C9	**Error message** 180C9 Axis %1: TRC cycle: canceled due to max. iterations of %4 **Cause of error** Optimization was terminated after the maximum number of iterations. The criterion for cancellation (trcCycAmplTol) has not been attained. **Error correction** - Remove the configured motor harmonic whose compensation was not recommended (set to active) by the TRC cycle - Inform your service agency
237-180CA	**Error message** 180CA CC %2 axis %1: TRC cycles: trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] too small **Cause of error** The maximum permissible measuring distance is too small so that there is no period at constant feed rate or this period is too short. **Error correction** - Increase the parameter trcCycMaxMeasDist if possible. - Reduce the feed rate (trcCycMeasFeed) or increase the jerk and acceleration to keep the distance needed for acceleration and deceleration small. - Reduce the parameter trcCycLeadTime

Hibaszám	Leírás
237-180CB	**Error message** 180CB Axis %1: cycle had to be canceled **Cause of error** The feed-rate override entered is too low. NC stop or drive off during cycle run. Please note any further pending messages. **Error correction** Restart the cycle
237-18500	**Error message** 18500 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba CRC X%4 **Cause of error** - Ellenőrző összeg hiba a mérőrendszer adatoknál **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ha szükséges, cserélje ki a szabályzó egységet (CC ill. UEC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18501	**Error message** 18501 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba BlockID X%4 **Cause of error** - Block-ID hiba a mérőrendszer adatoknál **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ha szükséges, cserélje ki a szabályzó egységet (CC ill. UEC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18502	**Error message** 18502 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba amplitúdó túl kicsi X %4 **Cause of error** - A mérőrendszer amplitúdója túl kicsi **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer feszültségellátását - Ellenőrizze a mérőrendszer vezetékeit - Cserélje ki a mérőrendszert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18503	**Error message** 18503 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba amplitúdó túl nagy X%4 **Cause of error** - A mérőrendszer amplitúdója túl nagy **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer vezetékeit - Ha szükséges, cserélje ki a mérőrendszert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18504	**Error message** 18504 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba frekvencia nem megfelelő X%4 **Cause of error** - frekvenciahiba a mérőrendszerjelben **Error correction** - Ellenőrizze a mérőkészülék vezetékeit, árnyékolást is - Ha szükséges, cserélje ki a mérőkészüléket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18505	**Error message** 18505 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba latch counter nem növekedett X%4 **Cause of error** - Hibás latch számláló a mérőrendszer adataiban - Nem érkeztek új jeladó adatok **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ha szükséges, cserélje ki a szabályzó egységet (CC vagy UEC) vagy a mérőrendszert (csak ha EnDat) - Ellenőrizze a mérőrendszerek csatlakozását és kábelezését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18506	**Error message** 18506 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba Pin-ID X%4 **Cause of error** - PIN-ID helytelen a mérő adataiban **Error correction** - cserélje ki a vezérlőegységet (CC vagy UEC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18507	**Error message** 18507 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba EnDat22 F1 bit bekapcsolva X%4 **Cause of error** - Az F1 hibabit az EnDat22 mérőeszközben jelez **Error correction** - Ügyeljen a következő vészjelzésekre - Ellenőrizze/cserélje ki a mérőrendszer kábelét - Cserélje ki a mérőrendszert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18508	**Error message** 18508 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba EnDat22 F2 bit bekapcsolva X%4 **Cause of error** - Az F2 hibabit az EnDat22 mérőeszközben jelez **Error correction** - Ügyeljen a következő vészjelzésekre - Ellenőrizze/cserélje ki a mérőrendszer kábelét - Cserélje ki a mérőrendszert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18509	**Error message** 18509 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba EnDat22 CRC X%4 **Cause of error** - Kontrollösszeg hiba az EnDat22 mérőadatokkal **Error correction** - Mérőrendszer ellenőrzés/csere - mérőrendszer csere - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1850A	**Error message** 1850A SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba blokkszám X%4 **Cause of error** A mérőrendszer adataiban lévő blokkszám hibás. **Error correction** - Ha szükséges, cserélje ki a szabályzóegységet (CC vagy UEC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18510	**Error message** 18510 SKERN-CC%2: mérőrendszerhiba érvénytelen túlcsordulási érték X%4 **Cause of error** - Érvénytelen túlcsordulási érték a mérőrendszer adatoknál **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18511	**Error message** 18511 SKERN-CC%2: mérőeszközhiba: gyűjtőhiba az EnDat masterben X%4 **Cause of error** There is an error with the encoder (EnDat master). **Error correction** Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-18520	**Error message** 18520 SKERN-CC%2: CRC hiba a ciklikus hajtáskommunikációban %1 **Cause of error** - CRC hiba a hajtással való ciklikus FS kommunikáció közben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18521	**Error message** 18521 SKERN-CC%2: számláló hiba a ciklikus hajtáskommunikációban %1 **Cause of error** - Hibás csomagszámláló a hajtással való ciklikus FS kommunikáció közben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18522	**Error message** 18522 SKERN-CC%2: ellenőrző összeg hibás %1 **Cause of error** - Az UM-DriveID ellenőrző összeg hibája a hajtással való ciklikus FS kommunikáció közben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18523	**Error message** 18523 UM (FS.B): CRC hiba a ciklikus UM kommunikációban CC%2 %1 **Cause of error** - CRC hiba a hajtással való ciklikus FS kommunikáció közben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18524	**Error message** 18524 UM (FS.B): számláló hiba a ciklikus UM kommunikációban CC%2 %1 **Cause of error** - Hibás csomagszámláló a hajtással való ciklikus FS kommunikáció közben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-18525	**Error message** 18525 UM (FS.B): ellenőrző összeg hiba CC%2 %1 **Cause of error** - Az UM-DriveID ellenőrző összeg hibája a hajtással való ciklikus FS kommunikáció közben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18530	**Error message** 18530 SKERN-CC%2: tengelystátusz az SMP változás közben nem STO %1 **Cause of error** - A tengely nem volt STO állapotban a következő paraméterek egyikének megváltoztatásakor: hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector **Error correction** - A paraméterek megváltoztatása előtt kapcsolja ki az érintett hajtást, vagy állítsa STO állapotba - Ellenőrizze a PLC / SPLC programot, és ha szükséges, adaptálja aztn - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18531	**Error message** 18531 SKERN-CC%2: Watchdog hiba SKERN **Cause of error** - Belső szoftverhiba (watchdog low priority cycle) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18540	**Error message** 18540 Mérőeszköz X%4 csatlakozón: hiba a jelamplitúdó tesztje közben **Cause of error** 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 **Error correction** - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-18541	**Error message** 18541 EnDat jeladó X%4: kényszerdinamizálás sikertelen **Cause of error** A jelzett csatlakozón EnDat interfészű mérőeszköz van. Ennél a mérőeszköznél hiba lépett fel a kényszerdinamizálás során. Lehetséges okok: - A mérőeszköz nincs megfelelően csatlakoztatva - A mérőeszköz elromlott **Error correction** - Ellenőrizze a mérőeszköz csatlakozásait és kábelét - Ha szükséges, cserélje ki a kábelt vagy a mérőeszközt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18542	**Error message** 18542 SKERN-CC%2: Egyszeri esemény-túllépési hibát (SEU) észleltek **Cause of error** - Belső szoftverhiba - Lehet, hogy véletlenszerű hiba az elektromágneses összeférhetőség (EMC) hiányossága miatt **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ellenőrizze az eszközök árnyékolását és az árnyékolás csatlakozásait - Árnyékolja le az elektromágneses zavarforrásokat vagy távolítsa el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18544	**Error message** 18544 SKERN-CC%2: SS0 inverter kért tengelye%1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS0 stopfunkciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire - Indítsa újra a vezérlőt
237-18545	**Error message** 18545 SKERN-CC%2: SS1F inverter kért tengelye%1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS1F stopfunkciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire - Indítsa újra a vezérlőt

Hibaszám	Leírás
237-18546	**Error message** 18546 SKERN-CC% 2: Inverter figyelőhiba FSuC tengely% 1 **Cause of error** - A hajtás FS.B-je FS.A (WDF.A) watchdog hibát jelez - A hajtás FS.A-ja már nem üzemkész **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ha szükséges, cserélje ki a hajtást
237-18547	**Error message** 18547 SKERN-CC% 2: Inverter FS.A tápegység hibás tengely % 1 **Cause of error** - A belső tápfeszültség túl magas vagy túl alacsony **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire - Ellenőrizze a hajtás tápfeszültségét (X76 áthidaló csatlakozó) - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ha szükséges, cserélje ki a hajtást
237-18548	**Error message** 18548 SKERN-CC%2: Az inverter SS1 reakciótengelyt kér%1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS1 stopreakciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire
237-18549	**Error message** 18549 SKERN-CC%2: Az inverter SS2 reakciótengelyt kér%1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS2 stopreakciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire
237-18550	**Error message** 18550 Tesztparancs lett fogadva egy engedélyezett szoftverben! **Cause of error** Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! **Error correction** - Use autotest software! - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-18552	**Error message** 18552 SKERN-CC%2: Stuck-At hiba a hőmérséklet csatornán **Cause of error** - Hibás az AD konverter csatorna (a szabályozóegységen) az alaplap hőmérsékletének érzékelésére - a vezérlőegység firmware hibát észlelt **Error correction** - cserélje ki a vezérlőegységet (CC vagy UEC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18553	**Error message** 18553 SKERN-CC%2: Stuck-At hiba a feszültség csatornában %4 **Cause of error** - Szabályzóegység elromlott (ADC csatorna). - A szabályzóegység (CC, UEC) firmware-jének illesztőprogram problémája van. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - Ha szükséges, cserélje ki a szabályzóegységet (CC, UEC).
237-18554	**Error message** 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 kérés %1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS0 stopfunkciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire - Indítsa újra a vezérlőt
237-18555	**Error message** 18555 UM (FS-B): UM SS1F-et kér CC%2 %1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS1F stopfunkciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire - Indítsa újra a vezérlőt
237-18556	**Error message** 18556 UM (FS.B): Watchdog hiba UM-FS.A CC%2 %1 **Cause of error** - A hajtás FS.B-je FS.A (WDF.A) watchdog hibát jelez - A hajtás FS.A-ja már nem üzemkész **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ha szükséges, cserélje ki a hajtást

Hibaszám	Leírás
237-18557	**Error message** 18557 UM (FS.B): UM-FS.A feszültségellátása nem megfelelő CC%2 %1 **Cause of error** - A belső tápfeszültség túl magas vagy túl alacsony **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire - Ellenőrizze a hajtás tápfeszültségét (X76 áthidaló csatlakozó) - Indítsa újra a vezérlőt - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ha szükséges, cserélje ki a hajtást
237-18558	**Error message** 18558 UM (FS.B): UM UM SS1 reakciót kér CC%2 %1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS1 stopreakciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire
237-18559	**Error message** 18559 UM (FS.B): UM SS2 reakciót kér CC%2 %1 **Cause of error** - A hajtás a ciklikus UM(FS.B) kommunikációban SS2 stopreakciót kér **Error correction** - Ügyeljen a hajtás további üzeneteire
237-1855A	**Error message** 1855A SKERN-CC%2: EnDat erőltetett dinamikus mintavétel nincs elvégezve **Cause of error** Az EnDat22 kényszerített dinamikus mintavétel ellenőrzése az első önteszt végén sikertelen volt. Az elmúlt 168 órában nem lehetett sikeres EnDat kényszerített dinamikus mintavételt kimutatni. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a mérőrendszer hibás vagy tönkrement-e - Cserélje ki a mérőrendszert

Hibaszám	Leírás
237-1855B	**Error message** 1855B SKERN-CC%2: időközmegsértés EnDat erőltetett dinam. mintavételkor **Cause of error** - A következő EnDat kényszerített dinamikus mintavételezésig előírt minimális időtartam (4 óra) nem lett betartva (AddInfo[4] = 2) - A következő EnDat kényszerített dinamikus mintavételezésig előírt maximális időtartam (168 óra) nem lett betartva (AddInfo[4] = 1) **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1855C	**Error message** 1855C SKERN-CC%2: hiba az EnDat erőltetett dinamikus mintavétel közben **Cause of error** Az észlelt dinamikus hibabit nem egyezik a kényszerített dinamikus mintavételi hibával. **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ellenőrizze, hogy a mérőrendszer hibás vagy tönkrement-e - Cserélje ki a mérőrendszert - Ha a hiba a mérőrendszer kicserélése után is jelentkezik, értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1855D	**Error message** 1855D SKERN-CC%2: Hiba az ellenőrzési poz. ellenőrzésekor, %1 tengely **Cause of error** A tesztpozíció ellenőrzésekor egy feltétel nem teljesült, lehetséges okok: - A belső pozíció nem egyezik a paraméterezett tesztpozícióval - Végzetes hibaállapot aktív - Tengely nem vette fel a referenciát - Tengely mozgásban van - Nyugtázó gomb nincs megnyomva **Error correction** - Állapítsa meg a problémák okait és szüntesse meg azokat - Vizsgálja meg a tesztpozíció valószínűségét - Ha az összes ok kizárható, értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1855E	**Error message** 1855E CC%2: Host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) not permitted! **Cause of error** - The host command was received while in an implausible state. - The internal state is %5, and the state %4 was expected. **Error correction** - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.
237-1855F	**Error message** 1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)! **Cause of error** - The host command was not received within a permitted timeout time. - The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds. **Error correction** - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.
237-18800	**Error message** 18800 SKERN-CC%2: mérőrendszer-figyelmeztetés amplitúdó túl kicsi X%4 **Cause of error** - A mérőrendszer amplitúdója túl kicsi **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer feszültségellátását - Ellenőrizze a mérőrendszer vezetékeit - Cserélje ki a mérőrendszert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18801	**Error message** 18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC is active! **Cause of error** - An error injection was triggered - No officially released software version is installed **Error correction** - Check the software version of the control - Install a released software version - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
237-18802	**Error message** 18802 SKERN-CC: Tesztelt szoftver biztonsági ellenőrzés nélkül betöltve **Cause of error** A CC-ben biztonsági engedéllyel nem rendelkező tesztszoftver van - Ez a szoftver nem volt tesztelve és nincs engedélyezve - Ebben nincs ellenőrző összeg számítás **Error correction** - A hiba nyugtázása után ez a szoftver kizárólag tesztelésre használható - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Hozzon létre szervizfájlokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-18803	**Error message** 18803 CC%2 SPLC futásidőrendszer szinkronizációja nem látható **Cause of error** Az SPLC futásidőrendszer-rutin szinkronizáló mechanizmusa az összes CC szabályzóegységen hibát jelzett. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Indítsa újra a vezérlőt
237-18804	**Error message** 18804 SKERN-CC%2: FS konfigurációs hiba, csatlakozó száma %1 **Cause of error** Az alkalmazott EnDat mérőeszköztípus nincs támogatva. Az FS funkcionális biztonságú alkalmazások kizárólag lineáris vagy forgó EnDat mérőeszközöket támogatnak. Vagy EIB vagy egy ismeretlen EnDat mérőeszközt paramétereztek a CfgAxParSafety->encoderForSafety alatt. **Error correction** Ellenőrizze a CfgAxParSafety->encoderForSafety paraméter mérőeszköz konfigurálását

Hibaszám	Leírás
237-18805	**Error message** 18805 SKERN-CC%2: Fehlerhafte EnDat Safety Eigenschaft %1 **Cause of error** Fehlerhafte EnDat Safetybits erkannt EnDat Safetybits haben den gleichen Zustand, sollten aber invers sein Kann folgende Gründe haben: - Fehlerhafter Speicher des EnDat Messgeräts - Fehler in der Übertragung der Speicheradresse zur CC **Error correction** - Steuerung neu starten - Bei erneutem auftreten Messgerät tauschen - Tritt der Fehler nach dem Tausch erneut auf, Kundendienst benachrichtigen
237-18806	**Error message** 18806 SKERN-CC%2: check for completeness of self-test deactivated **Cause of error** 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. **Error correction**
237-18807	**Error message** 18807 SKERN-CC%2: timeout of inactive self-test completeness check **Cause of error** 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. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-19000	**Error message** 19000 DQ-LT %1: túláram ID=%4; zavarérték=%5 **Cause of error** A teljesítményegység túláramot érzékelt. - A szabályzás hibásan van paraméterezve. - A motoron rövidzárlat vagy földzárlat van. - U/f-üzem: A felfutási meredekség túl kicsire állítva. - U/f-üzem: A motor névleges árama lényegesen nagyobb, mint a motor moduloké. - Betáplálás: Nagy kisülési és feltöltődési áramok a tápfeszültség megszakadásakor. - Betáplálás: nagy feltöltődési áramok a motor túlterhelésekor és a közbenső köri feszültség megszakadásakor. - Betáplálás: Bekapcsoláskori rövidzárlati áramok a hiányzó kommutáló fojtótekercs miatt. - A teljesítményvezetékek nincsenek megfelelően csatlakoztatva. - A teljesítményvezetékek a maximális megengedettnél hosszabbak. - Teljesítményegység meghibásodott. Zavar értéke (bitként megjelenítve): Bit 0: U fázis. Bit 1: V fázis. Bit 2: W fázis. **Error correction** - Ellenőrizze a motor adatait, adott esetben hajtsa végre az üzembe helyezést. - Ellenőrizze a motor kapcsolását (csillag-delta). - U/f-üzem: Növelje meg a felfutási meredekségt. - U/f-üzem: Ellenőrizze a motor és a motormodulok névleges áramainak hozzárendelését. - Betáplálás: Ellenőrizze a hálózat állapotát. - Betáplálás: Csökkentse a motor terhelését. - Betáplálás: A hálózati kommutáló fojtótekercs helyes csatlakoztatása. - Ellenőrizze a teljesítményvezetékek csatlakozásait. - Ellenőrizze, hogy a teljesítményvezetékeken nincs-e rövid- vagy földzárlat. - Ellenőrizze a teljesítményvezetékek hosszát. - Cserélje ki a teljesítményegységet.

Hibaszám	Leírás
237-19001	**Error message** 19001 DQ-MotEnc %1: nullajel-távolság ID=%4; zavarérték= %5 **Cause of error** A mért nulljelzés távolsága nem felel meg a paraméterezettnek. Távolságkódolt jeladóknál a nulljelzés távolsága a párosával felismert nulljelzésekből van meghatározva. Ebből következik, hogy a párképzéstől függően egy hiányzó nulljelzés nem vezethet zavarhoz és nincs kihatással a rendszerre sem. Zavar értéke (decimálisan megjelenítve): A legutóbb mért nulljel távolság a növekményekben (4 növekmény = 1 jaladó vonás). Az előjel az elmozdulás irányát jelöli a nulljel távolság rögzítése során. **Error correction** - Ellenőrizze a jeladó vezetékeinek EMV-nek megfelelő elhelyezését. - Ellenőrizze a dugós csatlakozókat. - Ellenőrizze az adó típusát (jeladó ekvidisztáns nulljelekkel). - Cserélje ki a jeladót ill a vezetékét.
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba történt. Hiba van a pp_GenFB_NCC jelben (PL rendszermodul). A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a pp_GenFB_NCC jel bekötését - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba történt. Hiba van a -ES.B jelben (PL rendszermodul). A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a -ES.B jel bekötését Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba történt. Hiba van a CVO jelben (PL rendszermodul). A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy az NC előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a CVO jel bekötését Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba történt. Hiba van a tápegység RDY.PS (X69-17a) jelében. A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy az NC előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze az RDY.PS (X69-17a) jel bekötését Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba történt. Hiba van a pp_GenMKG jelben (SMOP). A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy az NC előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a pp_GenMKG jel bekötését. Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba történt. Hiba van a pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO jelben. A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy az NC előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a védőajtók/pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO jel bekötését. Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba történt. Hiba van a pp_GenFB_NCC jelben (PL rendszermodul). A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a pp_GenFB_NCC jel bekötését - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba van a tesztfutásban vagy a hardverben/bekötésben. A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. Az vezérlő egy meghatározott tesztet nem hajt végre. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a hardvert/bekötést (PWM szalagkábel) és ha szükséges cserélje - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba van a tesztfutásban vagy a hardverben. A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. Az vezérlő egy meghatározott tesztet nem hajt végre. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a hardvert és ha szükséges cserélje - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba van a tesztfutásban vagy a hardverben. A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. Az vezérlő egy meghatározott tesztet nem hajt végre. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a hardvert/bekötést, hogy az SPL/SMOP A kimenetek tartósan magas szinten (high level) vannak-e - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** A kikapcsolási teszt magától befejeződött, mert hiba van a tesztfutásban vagy a hardverben. A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. Az vezérlő egy meghatározott tesztet nem hajt végre. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a hardvert/bekötést, hogy az SPL/SMOP B kimenetek tartósan magas szinten (high level) vannak-e - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-1F300	**Error message** 1F300 CC%2 a s %4 lekapcsolási teszt megszakítása **Cause of error** Hiba van a tesztfutásban vagy más hiba lépett fel, ami a hajtás kikapcsolását és ezáltal a fékteszt megszakítását okozta. A vezérlő egy tesztlépést nem fejez be megfelelően. Az vezérlő egy meghatározott tesztet nem hajt végre. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a vezérlő előző rendszerhibája egy tesztszakasz törléséhez vezetett-e - Ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
237-3001	**Error message** 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1 **Cause of error** Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten! **Error correction**
237-3002	**Error message** 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1 **Cause of error** Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten! **Error correction**

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

Hibaszám	Leírás
237-3019	**Error message** 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1 **Cause of error** - Der Umrichter antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf das angegebene Kommando von der CC (Kommando Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren) **Error correction** - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3801	**Error message** 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5 **Cause of error** **Error correction**
237-3802	**Error message** 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5 **Cause of error** **Error correction**
237-3804	**Error message** 13804 UM SOC: Az UM paraméterek topológiájának ellenőrzése sikertelen% 1 **Cause of error** **Error correction**
237-3805	**Error message** 13805 UM SOC: Az FS konfigurációs adatai sérültek% 1% 4% 5 **Cause of error** **Error correction**
237-3806	**Error message** 13806 UM-SOC: UM-SOC és UM-FSuC UM-DriveID értéke nem egyenlő:% 1% 4% 5 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
237-3820	**Error message** 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten **Cause of error** **Error correction**
237-3891	**Error message** 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version: %4 - erwartete Version:%5) **Cause of error** - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. **Error correction** - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen
237-8800	**Error message** 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4 **Cause of error** **Error correction**
238-1000	**Error message** 1000 UVR%2 túláram **Cause of error** A tápegység érzékelte a megengedett áram túllépését a hálózati csatlakozóján **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1001	**Error message** 1001 UVR%2 fázisáram túl nagy **Cause of error** A tápegység által felvett hálózati áram a megengedett legnagyobb érték közelében van **Error correction** - Ellenőrizze a hajtásrendszer felépítését - Csökkentse a hajtásrendszer teljesítményfelvételét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1002	**Error message** 1002 UVR%2 közbensőköri feszültség túl nagy **Cause of error** A tápegység érzékelte, hogy a közbensőköri feszültség túl magas **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
238-1003	**Error message** 1003 UVR%2 energiaellátási hiba **Cause of error** A tápegység hibás táphálózatot érzékelt. **Error correction** - Ellenőrizze a hálózati csatlakozást és biztosítson helyes hálózati csatlakozást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1004	**Error message** 1004 UVR%2 közbensőköri feszültség túl kicsi **Cause of error** A tápegység jelzi, hogy a közbensőköri feszültség túl alacsony. **Error correction** - Ellenőrizze a hálózati csatlakozást - Ellenőrizze a táphálózat paramétereit és stabilitását - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1006	**Error message** 1006 UVR%2 szivárgó áram túl nagy **Cause of error** A tápegység kóboráramfelügyelete nem megengedett nagyságú értéket érzékelt. **Error correction** - Ellenőrizze a teljesítményegységek és a motorok huzalozását - Ellenőrizze a motorvezetékek és a közbensőkör megfelelő szigetelési ellenállását a földeléshez képest - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1007	**Error message** 1007 UVR%2 hőmérséklet a hűtőbordánál túl nagy **Cause of error** The temperature of the heat sink in the UVR exceeds a critical value. **Error correction** Reduce the load
238-1008	**Error message** 1008 UVR%2 hiba az IGBT vezérlésben **Cause of error** A tápegység hibát érzékelt az IGBT hajtáskörben **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
238-100A	**Error message** 100A UVR%2 hőmérséklet a hűtőbordánál kritikusan magas **Cause of error** Az UVR tápegység hűtőborda hőmérséklete kritikus értékeket ért el. **Error correction** - Csökkentse a teljesítményfelvételt a közbensőkörből - Ellenőrizze a vezérlőszekrény hőmérsékletét és klímaberendezését - Ellenőrizze a tápegység szellőzésének feltételeit - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-100B	**Error message** 100B UVR%2 hiba a közbensőköri töltésnél **Cause of error** A tápegység hibát érzékelt a közbensőkör feltöltésekor. **Error correction** - Ellenőrizze a rövidzárlatra a közbensőköri busz szerelését és a közbensőkör huzalozását - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-100C	**Error message** 100C UVR%2 szerviz mód aktiválva **Cause of error** Az UVR szerviz üzemmódja aktiválva lett. Az UVR vezérlése most a szerviz interfészen keresztül történik. **Error correction** A szerviz üzemmód befejezése a szerviz interfészen.
238-100D	**Error message** 100D UVR%2 hibás PWM vezérlés **Cause of error** A PWM vezérlésfelügyelete hibát jelez **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-100E	**Error message** 100E UVR%2 hardverfelismerés hibás **Cause of error** A tápegység hardverfelismerése (ún. HIK) meghibásodott. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
238-100F	**Error message** 100F UVR%2 konfigurációs hiba **Cause of error** Az UVR tápegység konfigurációja hibás. **Error correction** - Ellenőrizze a tápegység konfigurációját, és ha szükséges, módosítsa (CfgSupplyModule3xx) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1010	**Error message** 1010 UVR%2 kisfeszültség hibás **Cause of error** A tápfeszültségek felügyelete a tápegységben hibát jelez **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1011	**Error message** 1011 UVR%2 tápegység ventilátor hiba **Cause of error** Az UVR tápegység hibát érzékelt a hálózati egység ventilátoránál. **Error correction** - Ellenőrizze a ventilátort: nincs-e az esetleg tárgyak vagy szennyeződés miatt beszorulva - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1012	**Error message** 1012 UVR%2 szoftverhiba **Cause of error** Tápegység belső hibája **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1013	**Error message** 1013 UVR%2 hiba az önteszt közben **Cause of error** A tápegységben hiba lépett fel a belső önteszt közben. **Error correction** - Ellenőrizze a tápegység huzalozását - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
238-1014	**Error message** 1014 UVR%2 szabályzási hiba **Cause of error** Hiba lépett fel a szabályzáskor a tápegységben **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1015	**Error message** 1015 UVR%2 integrált tápegység +24V túlterhelése **Cause of error** A 24 V-os fogyasztók áramfelvétele az UVR integrált hálózati egységében túllépi a megengedett legnagyobb értéket. **Error correction** - Ellenőrizze az UVR integrált hálózati egységének +24 V (X76, X90) huzalozását - Ellenőrizze a +24 V-ra kötött felhasználókat és szükség esetén csökkentse azokat - Ellenőrizze a gép elektromos tervét a hajtásrendszere Műszaki Kézikönyve alapján - Ellenőrizze a CfgSupplyModule3xx/ MP_ps24VMaxLoadCurr konfigurációját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1016	**Error message** 1016 UVR%2 CRC hiba a HSCI átvitel közben **Cause of error** A HSCI adatátvitel során ellenőrzőösszeg hiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI csatlakozásokat és a HSCI kábeleket - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1017	**Error message** 1017 UVR% 2 megengedett DC-összeköttetési kapacitás túllépése **Cause of error** Az UVR tápegység nem megengedett nagyságú közbensőköri kapacitást érzékelt. **Error correction** - Ellenőrizze a hajtásrendszer felépítését - Csökkentse a közbensőkörre csatlakoztatott modulok számát (UM, CMH) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
238-1018	**Error message** 1018 UVR%2 a processzor hőmérséklete kritikus értékeket ért el **Cause of error** A processzor hőmérséklete az UVR-ben kritikus értékeket ért el. **Error correction** - Ellenőrizze a hőmérsékletet a vezérlőszekrényben - Ellenőrizze a klímaberendezés működését - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1019	**Error message** 1019 UVR%2 a processzor megengedett maximális hőmérséklete túllépve **Cause of error** A processzor hőmérséklete a tápegységben túllépte a megengedett legnagyobb értéket. **Error correction** - Ellenőrizze a hőmérsékletet a vezérlőszekrényben - Ellenőrizze a klímaberendezés működését - Csökkentse a hajtásrendszer teljesítményét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-101A	**Error message** 101A UVR%2 szinkronizálás a táphálózattal sikertelen **Cause of error** A tápegység és a táphálózat közötti szinkronizálás nem volt sikeres. **Error correction** - Ellenőrizze a fő hálózati vezetékek csatlakoztatásának helyességét - Ellenőrizze a hajtásrendszer SITOR biztosítékait - Ellenőrizze a táphálózatot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-101B	**Error message** 101B UVR%2 közbensőköri középfeszültség összege túl magas **Cause of error** Az UVR tápegység érzékelte, hogy a közbensőköri középfeszültség összege nem megengedett nagyságú értékeket ért el. **Error correction** - Ellenőrizze az UVR tápfeszültségeit (hálózati feszültség). - Biztosítsa, hogy az üzemelés TN hálózaton történjen. A TT vagy IT hálózatokon való üzemeltetés nem megengedett. Kövesse a hajtásrendszere Műszaki Kézikönyvében leírtakat. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
238-101C	**Error message** 101C UVR%2 hibás feszültségmérés **Cause of error** A tápegység hibát jelez a közbensőköri feszültség mérésében **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-101D	**Error message** 101D UVR%2 konfigurált közbensőköri feszültség túl kicsi **Cause of error** Az MP_dcLinkVoltage paraméterben konfigurált közbensőköri feszültség túl kicsi. A konfigurált közbensőköri feszültségnek nagyobbnak kell lennie, mint az aktuálisan használt hálózati feszültség egyenirányító értéke. Ha egy tápegység például 3AC 480 V feszültséggel működik, a gépgyártónak az előállítandó közbensőköri feszültséget az MP_dcLinkVoltage paraméterben DC 720V értékre kell emelnie. **Error correction** - Ellenőrizze a CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage paraméter értékét és szükség esetén módosítsa. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
238-101E	**Error message** 101E UVR%2 hőmérsékletszenzor hibás adatokat ad ki **Cause of error** A tápegység hőmérséklet szenzora meghibásodott vagy hibás adatokat ad. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-101F	**Error message** 101F UVR%2 nincs KDR ill. rossz KDR van csatlakoztatva **Cause of error** The inductance of the commutating reactor was determined to be too low. Perhaps no commutating reactor is connected, or the connection is faulty. **Error correction** - Check whether the commutating reactor is connected correctly - Check the inductance of the commutating reactor - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
238-1021	**Error message** 1021 UVR%2 közbensőköri feszültség túl kicsi **Cause of error** A tápegység túl alacsony közbensőköri feszültséget jelez. **Error correction** - Ellenőrizze a hálózati csatlakozást - Értesítse az ügyfélszolgálatot
238-1022	**Error message** 1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated **Cause of error** The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low. **Error correction** - Check the power connection - Inform your service agency
239-0001	**Error message** 1 CC-FSUC: belső hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (nem várt programlefutás) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0002	**Error message** 2 MC-FSUC: belső hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (nem várt programlefutás) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0003	**Error message** 3 UM-FSUC: belső hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (nem várt programlefutás) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0004	**Error message** 4 CC-FSUC: feszültséghiba CC%2 %1 **Cause of error** A feszültségfelügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze az érintett eszközök feszültségellátását (státusz-LED "24 V" az eszközön) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0005	**Error message** 5 MC-FSUC: feszültséghiba **Cause of error** A feszültségfelügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze az érintett eszközök feszültségellátását (státusz-LED "24 V" az eszközön) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0006	**Error message** 6 UM-FSUC: feszültséghiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** A feszültségfelügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze az érintett eszközök feszültségellátását (státusz-LED "24 V" az eszközön) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0007	**Error message** 7 CC-FSUC: hőmérséklethiba CC%2 %1 (hőmérséklet: %6, %7°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0008	**Error message** 8 MC-FSUC: hőmérséklethiba (hőmérséklet: %6,%7°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-000A	**Error message** A CC-FSUC: a paraméterezés sikertelen CC%2 %1 **Cause of error** The FS microcontroller received invalid parameter data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-000C	**Error message** C UM-FSUC: FS paraméterek ellentmondásosak CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller received inconsistent parameter data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-000D	**Error message** D CC-FSUC: a ciklikus kommunikáció megszakadt CC%2 %1 **Cause of error** Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-000F	**Error message** F UM-FSUC: a ciklikus kommunikáció megszakadt CC%2 %1 %10 **Cause of error** Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0010	**Error message** 10 CC-FSUC: szoftver ellentmondásos CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0011	**Error message** 11 MC-FSUC: szoftver ellentmondásos **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0012	**Error message** 12 UM-FSUC: szoftver ellentmondásos CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0013	**Error message** 13 CC-FSUC: stack hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (stack memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0014	**Error message** 14 MC-FSUC: stack hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (stack memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0015	**Error message** 15 UM-FSUC: stack hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (stack memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0016	**Error message** 16 CC-FSUC: belső szoftverhiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (Single Event Upset) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0017	**Error message** 17 MC-FSUC: belső szoftverhiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (Single Event Upset) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0018	**Error message** 18 UM-FSUC: belső szoftverhiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (Single Event Upset) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0019	**Error message** 19 CC-FSUC: RAM hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (RAM memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-001A	**Error message** 1A MC-FSUC: RAM hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (RAM memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-001B	**Error message** 1B UM-FSUC: RAM hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (RAM memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-001C	**Error message** 1C CC-FSUC: üzemzavar a feszültségfelügyeletben CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibás feszültségfelügyeletet jelez. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-001D	**Error message** 1D MC-FSUC: üzemzavar a feszültségfelügyeletben **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibás feszültségfelügyeletet jelez. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-001E	**Error message** 1E UM-FSUC: üzemzavar a feszültségfelügyeletben CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibás feszültségfelügyeletet jelez. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-001F	**Error message** 1F CC-FSUC: kezdő szoftverkompatibilitási vizsgálat CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0020	**Error message** 20 MC-FSUC: kezdő szoftverkompatibilitási vizsgálat **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0021	**Error message** 21 UM-FSUC: kezdő szoftverkompatibilitási vizsgálat CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0022	**Error message** 22 CC-FSUC: a ciklikus kommunikáció túlterhelt CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller túl sok ciklikus telegramot kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0024	**Error message** 24 UM-FSUC: a ciklikus kommunikáció túlterhelt CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller túl sok ciklikus telegramot kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0025	**Error message** 25 CC-FSUC: üzemzavar a ciklikus kommunikációban CC%2 %1 **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az FS mikrokontrolleren leromlott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0026	**Error message** 26 MC-FSUC: üzemzavar a ciklikus kommunikációban **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az FS mikrokontrolleren leromlott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0027	**Error message** 27 UM-FSUC: üzemzavar a ciklikus kommunikációban CC%2 %1 %10 **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az FS mikrokontrolleren leromlott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-002A	**Error message** 2A UM-FSUC: nem megengedett újrakonfigurálás CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-002D	**Error message** 2D UM-FSUC: eszközparaméterek ellentmondásosak CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller received inconsistent configuration data. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0030	**Error message** 30 UM-FSUC: B csatorna FS konfig. adatai érvénytelenek CC %2 %1 %10 **Cause of error** Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
239-0033	**Error message** 33 UM-FSUC: érvénytelen önteszt kérés CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0036	**Error message** 36 UM-FSUC: önteszt megszakítva CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0039	**Error message** 39 UM-FSUC: B csatorna feszültséghiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** The B channel reports a voltage error. **Error correction** - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency
239-003C	**Error message** 3C UM-FSUC: watchdog B időtúllépés CC%2 %1 %10 **Cause of error** The watchdog of the B channel timed out. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-003D	**Error message** 3D CC-FSUC: belső watchdog hibás CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller belső watchdogját nem lehetett konfigurálni. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-003E	**Error message** 3E MC-FSUC: belső watchdog hibás **Cause of error** Az FS mikrokontroller belső watchdogját nem lehetett konfigurálni. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-003F	**Error message** 3F UM-FSUC: belső watchdog hibás CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller belső watchdogját nem lehetett konfigurálni. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0042	**Error message** 42 UM-FSUC: belső kommunikációs hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0045	**Error message** 45 UM-FSUC: ciklikus kommunikáció ellentmondásos CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-0048	**Error message** 48 UM-FSUC: ciklikus kommunikáció ellentmondásos CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
239-004B	**Error message** 4B UM-FSUC: motorcsatlakozás helytelen CC%2 %1 %10 (E: X%4, P: X%5) **Cause of error** The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-004E	**Error message** 4E UM-FSUC: valószínűtlen paraméterezés CC%2 %1 %10 **Cause of error** The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization. **Error correction** - Generate the service file - Inform your service agency
239-004F	**Error message** 4F CC-FSUC: inicializálási hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (az inicializálás nem sikerült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0050	**Error message** 50 MC-FSUC: inicializálási hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (az inicializálás nem sikerült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0051	**Error message** 51 UM-FSUC: inicializálási hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (az inicializálás nem sikerült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0052	**Error message** 52 CC-FSUC: hőmérséklet-figyelmeztetés CC%2 %1 (hőmérséklet: %6°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet figyelmeztetést jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0053	**Error message** 53 MC-FSUC: hőmérséklet-figyelmeztetés (hőmérséklet: %6°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet figyelmeztetést jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0055	**Error message** 55 CC-FSUC: SS1F reakció kérése CC%2 %1 **Cause of error** A rendszer súlyos hibát észlelt. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0057	**Error message** 57 UM-FSUC: SS1F reakció kérése CC%2 %1 %10 **Cause of error** A rendszer súlyos hibát észlelt. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0058	**Error message** 58 CC-FSUC: Helytelen interfész verzió CC%2 %1 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatai nem illenek össze. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0059	**Error message** 59 MC-FSUC: Helytelen interfész verzió **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatai nem illenek össze. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-005A	**Error message** 5A UM-FSUC: Helytelen interfész verzió CC%2 %1 %10 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatai nem illenek össze. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-005B	**Error message** 5B CC-FSUC: Interfész verzió egyeztetése hiányzik CC%2 %1 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatait ki kell cserélni. Az összehangolás még nem történt meg. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-005C	**Error message** 5C MC-FSUC: Interfész verzió egyeztetése hiányzik **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatait ki kell cserélni. Az összehangolás még nem történt meg. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-005D	**Error message** 5D UM-FSUC: Interfész verzió egyeztetése hiányzik CC%2 %1 %10 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatait ki kell cserélni. Az összehangolás még nem történt meg. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0101	**Error message** 101 CC-FSUC: belső hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (nem várt programlefutás) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0102	**Error message** 102 MC-FSUC: belső hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (nem várt programlefutás) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0103	**Error message** 103 UM-FSUC: belső hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (nem várt programlefutás) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0111	**Error message** 111 CC-FSUC: feszültséghiba CC%2 %1 **Cause of error** A feszültségfelügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze az érintett eszközök feszültségellátását (státusz-LED "24 V" az eszközön) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0112	**Error message** 112 MC-FSUC: feszültséghiba **Cause of error** A feszültségfelügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze az érintett eszközök feszültségellátását (státusz-LED "24 V" az eszközön) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0113	**Error message** 113 UM-FSUC: feszültséghiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** A feszültségfelügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze az érintett eszközök feszültségellátását (státusz-LED "24 V" az eszközön) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0121	**Error message** 121 CC-FSUC: hőmérséklethiba CC%2 %1 (hőmérséklet: %7, %8°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0122	**Error message** 122 MC-FSUC: hőmérséklethiba (hőmérséklet: %7,%8°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0131	**Error message** 131 CC-FSUC: a paraméterezés sikertelen CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller érvénytelen paraméteradatokat kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0133	**Error message** 133 UM-FSUC: FS paraméterek ellentmondásosak CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller ellentmondásos paramétereket kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0141	**Error message** 141 CC-FSUC: a ciklikus kommunikáció megszakadt CC%2 %1 **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az MC és CC FS mikrokontroller között sikertelen. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0143	**Error message** 143 UM-FSUC: a ciklikus kommunikáció megszakadt CC%2 %1 %10 **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az MC és UM FS mikrokontroller között sikertelen. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0151	**Error message** 151 CC-FSUC: szoftver ellentmondásos CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0152	**Error message** 152 MC-FSUC: szoftver ellentmondásos **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0153	**Error message** 153 UM-FSUC: szoftver ellentmondásos CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0161	**Error message** 161 CC-FSUC: stack hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (stack memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0162	**Error message** 162 MC-FSUC: stack hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (stack memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0163	**Error message** 163 UM-FSUC: stack hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (stack memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0171	**Error message** 171 CC-FSUC: belső szoftverhiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (Single Event Upset) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0172	**Error message** 172 MC-FSUC: belső szoftverhiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (Single Event Upset) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0173	**Error message** 173 UM-FSUC: belső szoftverhiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (Single Event Upset) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0181	**Error message** 181 CC-FSUC: RAM hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (RAM memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0182	**Error message** 182 MC-FSUC: RAM hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (RAM memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0183	**Error message** 183 UM-FSUC: RAM hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (RAM memória) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0191	**Error message** 191 CC-FSUC: üzemzavar a feszültségfelügyeletben CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibás feszültségfelügyeletet jelez. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0192	**Error message** 192 MC-FSUC: üzemzavar a feszültségfelügyeletben **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibás feszültségfelügyeletet jelez. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0193	**Error message** 193 UM-FSUC: üzemzavar a feszültségfelügyeletben CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibás feszültségfelügyeletet jelez. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01A1	**Error message** 1A1 CC-FSUC: kezdő szoftverkompatibilitási vizsgálat CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01A2	**Error message** 1A2 MC-FSUC: kezdő szoftverkompatibilitási vizsgálat **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01A3	**Error message** 1A3 UM-FSUC: kezdő szoftverkompatibilitási vizsgálat CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (a szoftver megsérült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-01B1	**Error message** 1B1 CC-FSUC: a ciklikus kommunikáció túlterhelt CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller túl sok ciklikus telegramot kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01B2	**Error message** 1B2 MC-FSUC: a ciklikus kommunikáció túlterhelt **Cause of error** Az FS mikrokontroller túl sok ciklikus telegramot kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01B3	**Error message** 1B3 UM-FSUC: a ciklikus kommunikáció túlterhelt CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller túl sok ciklikus telegramot kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01C1	**Error message** 1C1 CC-FSUC: üzemzavar a ciklikus kommunikációban CC %2 %1 **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az FS mikrokontrolleren leromlott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01C2	**Error message** 1C2 UM-FSUC: üzemzavar a ciklikus kommunikációban **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az FS mikrokontrolleren leromlott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-01C3	**Error message** 1C3 UM-FSUC: üzemzavar a ciklikus kommunikációban CC %2 %1 %10 **Cause of error** A ciklikus kommunikáció az FS mikrokontrolleren leromlott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01D3	**Error message** 1D3 UM-FSUC: nem megengedett újrakonfigurálás CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller újra lett konfigurálva, bár már megkapta az érvényes FS konfigurációs adatokat. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01E3	**Error message** 1E3 UM-FSUC: eszközparaméterek ellentmondásosak CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller ellentmondásos konfigurációs adatokat kapott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-01F3	**Error message** 1F3 UM-FSUC: B csatorna FS konfig. adatai érvénytelenek CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller a B csatorna kérésére érvénytelenre állította az FS konfigurációs adatokat. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0203	**Error message** 203 UM-FSUC: érvénytelen önteszt kérés CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller kérést kapott az önteszt elindítására, bár STO és SBC nem aktív. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0213	**Error message** 213 UM-FSUC: önteszt megszakítva CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller egy hiba miatt megszakította a futó öntesztet. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0223	**Error message** 223 UM-FSUC: B csatorna feszültséghiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az B csatorna feszültséghibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze az érintett eszközök feszültségellátását (státusz-LED "24 V" az eszközön) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0233	**Error message** 233 UM-FSUC: watchdog B időtúllépés CC%2 %1 %10 **Cause of error** A B csatorna watchdogja időtúllépést mutatott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0241	**Error message** 241 CC-FSUC: belső watchdog hibás CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller belső watchdogját nem lehetett konfigurálni. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0242	**Error message** 242 MC-FSUC: belső watchdog hibás **Cause of error** Az FS mikrokontroller belső watchdogját nem lehetett konfigurálni. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0243	**Error message** 243 UM-FSUC: belső watchdog hibás CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller belső watchdogját nem lehetett konfigurálni. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0253	**Error message** 253 UM-FSUC: belső kommunikációs hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibát észlelt a hajtás belsejében a ciklikus kommunikációban. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0263	**Error message** 263 UM-FSUC: ciklikus kommunikáció ellentmondásos CC %2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibát észlelt az MC-vel folytatott ciklikus kommunikációban. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0273	**Error message** 273 UM-FSUC: ciklikus kommunikáció ellentmondásos CC %2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller hibát észlelt a PAE modullal folytatott ciklikus kommunikációban. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-0283	**Error message** 283 UM-FSUC: motorcsatlakozás helytelen CC%2 %1 %10 (E: X%5, P: X%6) **Cause of error** Az FS mikrokontroller egy motorcsatlakozó hibás hozzárendelését észlelte. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-0293	**Error message** 293 UM-FSUC: valószínűtlen paraméterezés CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller sorrendi hibát észlelt a paraméterezéskor. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02A1	**Error message** 2A1 CC-FSUC: inicializálási hiba CC%2 %1 **Cause of error** Belső szoftverhiba (az inicializálás nem sikerült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02A2	**Error message** 2A2 MC-FSUC: inicializálási hiba **Cause of error** Belső szoftverhiba (az inicializálás nem sikerült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02A3	**Error message** 2A3 UM-FSUC: inicializálási hiba CC%2 %1 %10 **Cause of error** Belső szoftverhiba (az inicializálás nem sikerült) **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02B1	**Error message** 2B1 CC-FSUC: hőmérséklet-figyelmeztetés CC%2 %1 (hőmérséklet: %7°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet figyelmeztetést jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-02B2	**Error message** 2B2 MC-FSUC: hőmérséklet-figyelmeztetés (hőmérséklet: %7°C) **Cause of error** A hőmérséklet-felügyelet figyelmeztetést jelez. **Error correction** - Ellenőrizze vezérlőszekrény hőmérsékletét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02C1	**Error message** 2C1 CC-FSUC: SS1F reakció kérése CC%2 %1 **Cause of error** A rendszer súlyos hibát észlelt. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02C2	**Error message** 2C2 MC-FSUC: SS1F reakció kérése **Cause of error** A rendszer súlyos hibát észlelt. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02C3	**Error message** 2C3 UM-FSUC: SS1F reakció kérése CC%2 %1 %10 **Cause of error** A rendszer súlyos hibát észlelt. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02D1	**Error message** 2D1 CC-FSUC: Helytelen interfész verzió CC%2 %1 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatai nem illenek össze. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-02D2	**Error message** 2D2 MC-FSUC: Helytelen interfész verzió **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatai nem illenek össze. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02D3	**Error message** 2D3 UM-FSUC: Helytelen interfész verzió CC%2 %1 %10 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatai nem illenek össze. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02E1	**Error message** 2E1 CC-FSUC: Interfész verzió egyeztetése hiányzik CC%2 %1 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatait ki kell cserélni. Az összehangolás még nem történt meg. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02E2	**Error message** 2E2 MC-FSUC: Interfész verzió egyeztetése hiányzik **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatait ki kell cserélni. Az összehangolás még nem történt meg. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-02E3	**Error message** 2E3 UM-FSUC: Interfész verzió egyeztetése hiányzik CC%2 %1 %10 **Cause of error** A belső komponensek interfészváltozatait ki kell cserélni. Az összehangolás még nem történt meg. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
239-02F3	**Error message** 2F3 UM-FSUC: A hajtás inaktiválása sikertelen CC%2 %1 %10 **Cause of error** A hajtást nem lehetett inaktiválni, mert nincs biztonságos állapotban. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-FFF1	**Error message** FFF1 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 **Cause of error** Az FS mikrokontroller tesztvészjelzést fogadott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-FFF2	**Error message** FFF2 MC-FSUC: ALARM TEST **Cause of error** Az FS mikrokontroller tesztvészjelzést fogadott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
239-FFF3	**Error message** FFF3 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 %10 **Cause of error** Az FS mikrokontroller tesztvészjelzést fogadott. **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0000	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hiba a programvégrehajtásban - Érvénytelen hibaüzenet %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0001	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Program-/hardverkonfiguráció hibás - Tesztkörnyezet aktív %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0003	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HSCI PHY: a hardver nem válaszol %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0004	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hiba a programvégrehajtásban (NULL pointer) %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0005	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás érvénytelen - Nem megengedett érték %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0006	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás nem megengedett - Nem megengedett argumentum %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0007	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Beérkezett adatok érvénytelenek %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0008	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Eszközindex érvénytelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0009	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Belső műveletregisztráció: hiba a programvégrehajtásban %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-000B	**Error message** Időtúllépés a kommunikáció közben ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL adó: interfész túlterhelt vagy nem üzemkész %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-000E	**Error message** Időtúllépés a kommunikáció közben ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Az eszköz nem válaszol %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0014	**Error message** Hibás adatátvitel ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Beérkezett adatok érvénytelenek %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0015	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Interfészindex érvénytelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0018	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL Master: hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0019	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Hajtás (HFL): hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-001A	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** SPI: hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-001B	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** SPI: hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-001C	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** SPI: hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-001D	**Error message** Időtúllépés a kommunikáció közben ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HSCI (DMA): interfész túlterhelt vagy nem üzemkész %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-001E	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HSCI (DMA): hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-001F	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL (DMA): hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0020	**Error message** Időtúllépés a kommunikáció közben ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: interfész túlterhelt vagy nem üzemkész %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0021	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hiba a programvégrehajtásban - XADC nincs inicializálva %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0022	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hiba a programvégrehajtásban - XADC már inicializálva van %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0023	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Program-/hardverkonfiguráció hibás - Beírás nem található a HDT-ben %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0025	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Eszköz használatban vagy nem üzemkész - Jeladó FPGA: konfiguráció sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0026	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Jeladó FPGA Flash ID: program-/hardverkonfiguráció hibás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0027	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Jeladó FPGA DPRAM: program-/hardverkonfiguráció hibás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0028	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Jeladó FPGA Flash: a hardver nem válaszol %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0029	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Jeladó FPGA Master (HFL): hiba történt az interfésznél %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-002A	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FSuC Bootloader: érvénytelen firmware van betöltve %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-002B	**Error message** Invalid firmware loaded on device: %2 **Cause of error** FSuC firmware: firmware frissítés sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-002C	**Error message** Invalid firmware loaded on device: %2 **Cause of error** FSuC VMT: firmware frissítés sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-002D	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FSuC HIK: érvénytelen firmware van betöltve %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-002E	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hiba a programvégrehajtásban - FSuC firmware nincs elindítva %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-002F	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FSuC: beérkezett adatok érvénytelenek %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0030	**Error message** Időtúllépés a kommunikáció közben ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FSuC: az eszköz nem válaszol %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0031	**Error message** Időtúllépés a kommunikáció közben ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FSuC: eszköz túlterhelt vagy nem üzemkész %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0032	**Error message** Firmware update failed on device: %2 **Cause of error** FSuC: érvénytelen firmware van betöltve %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0033	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FSuC: érvénytelen paraméterátadás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0034	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - HSCI: hiba történt az interfésznél - Helyi hibaregiszter bekapcsolva %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0035	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - HSCI: hiba történt az interfésznél - Külső hibaregiszter bekapcsolva %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0036	**Error message** Időtúllépés a kommunikáció közben ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HSCI: az eszköz nem válaszol %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0037	**Error message** Hiba a kommunikációban ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HSCI: az interfész öntesztje sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0039	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: hardver inicializálása sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-003A	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: hozzáférés a hardverhez sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-003B	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: hozzáférés a hardverhez sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-003C	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: hozzáférés a hardverhez sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-003D	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: hozzáférés a hardverhez sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-003E	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: érvénytelen paraméterátadás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-003F	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: beérkezett adatok érvénytelenek %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0040	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash modul: hardver konfigurációja sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0041	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0042	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Zynq inicializálás: hiba a programvégrehajtásban %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0043	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Az alkalmazásszoftver indítása: hiba a programvégrehajtásban %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0044	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** eFuse státusz: hozzáférés a hardverhez sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0045	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** eFuse kulcs: hozzáférés a hardverhez sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0046	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** eFuse konfigurációs adatok: hiba a programvégrehajtásban %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0047	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** eFuse író művelet: hozzáférés a hardverhez sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0048	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** RAM: érvénytelen paraméterátadás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0049	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** RAM: hardverteszt sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-004A	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FRAM: hardver inicializálása sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-004F	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FRAM: a hardver nem válaszol %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0050	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash diagnózis: hardver inicializálása sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0052	**Error message** Belső hozzáférési hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Flash diagnózis: hardverteszt sikertelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0053	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hiba a programvégrehajtásban - Érvénytelen image méret %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0054	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Image adatok hiányosak/ellentmondásosak - Alkalmazásszoftver nem található %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0055	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Image adatok hiányosak/ellentmondásosak - Boot image nem található %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0056	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Image adatok hiányosak/ellentmondásosak - Fallback boot image nem található %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0057	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Image adatok hiányosak/ellentmondásosak - Elsődleges boot image nem található %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0058	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Fallback boot image: hibás image ofszet %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0059	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Elsődleges boot image: hibás image ofszet %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-005A	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Hibás image ofszet %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-005B	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Image adatok hiányosak/ellentmondásosak - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot Hitelesítő adatok nem állnak rendelkezésre %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-005C	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Byte konverter: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-005D	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Beérkezett adatok érvénytelenek - Terminál: érvénytelen karakter %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-005E	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Beérkezett adatok érvénytelenek - Terminál: bevitel túl hosszú %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0060	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0061	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0062	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0063	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0064	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0065	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0066	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0067	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0068	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0069	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-006A	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Info section: image adatok hiányosak/ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-006B	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Eszközindex érvénytelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-006C	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Eszközindex érvénytelen - Meghajtó hozzárendelése nem lehetséges %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-006D	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Eszközindex érvénytelen - Parancs nem lett feldolgozva %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-006E	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Interfész megnevezése érvénytelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-006F	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hiba a programvégrehajtásban - Hiba a fő inicializálási fázisban %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0070	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Image hitelesítés: image adatok hiányosak/ ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0071	**Error message** Error while detecting device for device: %2 **Cause of error** - Program-/hardverkonfiguráció hibás - Felfogási limit elérve %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0072	**Error message** Error while detecting device for device: %2 **Cause of error** - Image adatok hiányosak/ellentmondásosak - Hibás beírás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0073	**Error message** Error while detecting device for device: %2 **Cause of error** Eszköz túlterhelt vagy nem üzemkész %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0074	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** FPGA ID: program-/hardverkonfiguráció hibás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0075	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Parancs érvénytelen - Nem áll rendelkezésre HIK a kiolvasáshoz %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0076	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HIK: érvénytelen paraméterátadás %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0077	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás érvénytelen - A maximális parancsméret (be) túl lett lépve %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0078	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás érvénytelen - A maximális parancsméret (ki) túl lett lépve %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0079	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás érvénytelen - Hiba a parancsok sorrendjében %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-007A	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás érvénytelen - Cím érvénytelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-007D	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás érvénytelen - Message ID érvénytelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-007E	**Error message** Hiba a parancs végrehajtásakor ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Paraméterátadás érvénytelen - Parancs érvénytelen %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-007F	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Jeladó FPGA info section: image adatok hiányosak/ ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0080	**Error message** Hibás boot image ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** Jeladó FPGA info section: image adatok hiányosak/ ellentmondásosak %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0081	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Program-/hardverkonfiguráció hibás - Tesztkörnyezet aktív %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0082	**Error message** Belső hiba ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** - Hardver inicializálása sikertelen - Belső XADC feszültségreferencia aktív %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0083	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: az interfész öntesztje sikertelen (VMK) %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0084	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: az interfész öntesztje sikertelen (VSK) %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0085	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: az interfész öntesztje sikertelen (VMLS) %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0086	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: az interfész öntesztje sikertelen (VMS) %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0087	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: az interfész öntesztje sikertelen (VMPS) %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0088	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: az interfész öntesztje sikertelen (VSLPS) %1 ID szám: %3, sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0089	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VMTX) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-008A	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VSTX) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-008B	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VMTO) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-008C	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VSTO) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-008D	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VMRX) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-008E	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VSRX) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-008F	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VMSTX) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0090	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VMI) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0091	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VSI) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0092	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VMSRX) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
23A-0093	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VMPE) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
23A-0094	**Error message** Interfész inicializálása hibás ennél az eszköznél: %2 **Cause of error** HFL: Hiba történt az interfésznél (VSPE) %1 ID szám: %3, Sorozatszám: %4 **Error correction** - Ellenőrizze az interfész csatlakozásokat és indítsa újra a vezérlőt - A hiba ismétlődése esetén hozzon létre szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot
240-07D0	**Error message** Nincs írási jogosultság **Cause of error** Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren angewählt. **Error correction** Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.
240-07D1	**Error message** '%1' fájl nem található **Cause of error** Diese Datei wurde nicht gefunden **Error correction** Datei neu anlegen oder generieren lassen
240-07D2	**Error message** '%1' fájltípusa helytelen **Cause of error** Sie haben eine falsche Datei angewählt **Error correction** Wählen Sie eine andere Datei an
240-07D3	**Error message** '%1' fájl titkosított **Cause of error** Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt **Error correction** Geben Sie den Schlüsselcode ein

Hibaszám	Leírás
240-07D4	**Error message** '%1' hozzáférése tiltott **Cause of error** You tried to edit an NC program while it was running in a Program Run mode. **Error correction** - Stop the NC program run
240-07D5	**Error message** Érvénytelen fájlútvonal: '%1' **Cause of error** **Error correction**
240-0800	**Error message** Funkció nélküli gomb **Cause of error** A gomb ebben a funkcióban nem engedélyezett, vagy nincs funkciója. **Error correction** Nyomjon meg másik gombot, vagy billentyűt.
240-0804	**Error message** NC program nincs elmentve **Cause of error** Az NC program írásvédett és ezért nem lehet elmenteni. **Error correction** - Nyissa meg a fájlkezelőt és szüntesse meg az NC program felülírás-védelmét. Ezután ismét válassza ki az NC programot a Programozás üzemmóddal és mentse el. - Vagy alternatív megoldásként: mentse el az NC programot egy másik néven.
240-0CA3	**Error message** Hiba a belső kommunikációban **Cause of error** Internal software error. **Error correction** Inform your service agency
240-0CA4	**Error message** Hiba az egyik belső folyamatban **Cause of error** Internal software error. **Error correction** Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
240-0CA5	**Error message** Ciklusadatok hibásak vagy nem teljesek **Cause of error** A megadott ciklusleírás hibás vagy nem teljes. Ellenőrizze, hogy vannak-e további hibaüzenetek, amelyek további információkat adnak a hiba lehetséges okára. **Error correction** Definiálja megfelelően a ciklusleírást
241-07D0	**Error message** Funkció nélküli gomb **Cause of error** A gomb ebben a funkcióban nem engedélyezett, vagy nincs funkciója. **Error correction**
241-07D2	**Error message** A szöveg nem található **Cause of error** Egy fájl ASCII-editorral történő feldolgozása során a keresett szöveg a fájlban nem található. **Error correction** Keressen másik szöveget (ügyeljen a nagy/kisbetűs írásra).
241-09C4	**Error message** Hibás gép konfiguráció **Cause of error** Egy gépi paraméter hibás értéket tartalmaz, további információhoz lásd a BELSŐ INFÓ (szöveg0...2) funkciógombot. **Error correction** - Javítsa ki a gépi paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
241-09C5	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Belső vezérlés-hiba: - Túl kevés a rendelkezésre álló memória - Más, nem meghatározott hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
241-09C6	**Error message** Az adatrekord már tiltott **Cause of error** A táblázatszerkesztő azt az utasítást kapta, hogy egy letiltott adatrekordot változtasson meg. **Error correction** Oldja fel a zárlatot (pl: NC program befejezésével vagy szerszámcserével), majd ismételje meg az utasítást.
241-09C7	**Error message** Hibás hosszúságú adatrekord **Cause of error** A táblázatszerkesztő részére egy olyan táblázat került megadásra, amely legalább egy olyan sort tartalmaz, melynek hosszúsága eltér a mezőnevet magába foglaló sor hosszúságától. **Error correction** Nyissa meg a táblázatot a szövegszerkesztővel, majd rövidítse le az adott sort a sor végén, vagy töltse fel a sort üres szóközökkel. Alternatívaként, ha például több sor is hibás, akkor a táblázatot a fájlmenedzser segítségével egy új hibátlan táblázatba is átmásolhatja.
241-09C8	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** - A helytáblázat több orsóhelyet tartalmaz, mint ami a CfgAxes.spindleIndices gépi paraméterben meg van adva. **Error correction** - Törölje az érvénytelen helyeket a helytáblázatból
241-09C9	**Error message** Hibás érték `%1` a(z) `%2` update szabályban **Cause of error** Incorrect syntax of the update rule: - The keyword is missing or spelled incorrectly - The keyword is unknown - Invalid number for a rule - Incorrect or unknown symbolic table name - The entered column is missing in the table - Column list is unequal during a copying statement **Error correction** - Note the additional information on the error message. - Remember that the error can also be before the indicated place! - Enter the statement in the correct syntax, or contact your machine tool builder.

Hibaszám	Leírás
241-09CA	**Error message** '%1' frissítési szabály hibás **Cause of error** The update rule for updating a table is faulty and cannot be applied. **Error correction** - Please pay attention to other pending error messages. - Enter the statement for updating the table in the correct syntax, or contact your machine tool builder.
241-09CB	**Error message** Hiba a(z) '%1' táblázat '%2'-ba importálásakor **Cause of error** A táblázat importálását nem lehetett végrehajtani. **Error correction** - Vegye figyelembe a hibaüzenethez tartozó információkat. Ehhez nyomja meg a BELSŐ INFÓ funkciógombot. - Vegye figyelembe a többi hibaüzenetet is. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
241-09CC	**Error message** '%1' táblázat hibás **Cause of error** The update to the table failed since the table is faulty. **Error correction** Please ensure that the table - has the correct syntax - exists - is not write-protected If necessary, contact your machine tool builder
241-09CD	**Error message** Hiba a szerszámadatok frissítésekor: '%1' **Cause of error** The update of the table failed. **Error correction** - Please pay attention to other pending error messages. - Pay attention to the additional information regarding the error message or contact your machine tool builder.

Hibaszám	Leírás
241-09D0	**Error message** Hozzáférés a(z) %1 fájlhoz frissítés közben megtagadva **Cause of error** - A fájl nem frissíthető, mivel a táblázathoz való hozzáférés nem lehetséges - A fájlt a vezérlő vagy egy külső alkalmazás esetleg még használja **Error correction** - Nyomja meg az NC stop gombot, zárja be az összes fájlt vagy engedélyezze azokat a külső alkalmazásban és próbálja újra. - Ha a frissítés továbbra sem hajtható végre: indítsa újból a vezérlőt az árammegszakításra utaló üzenetig. Ezt követően ismételten indítsa el a frissítést .
241-09D1	**Error message** A(z) %1 fájl importálással megváltoztatva **Cause of error** A megadott fájl importálás közben automatikusan módosult: - Programnév - Ékezetek eltávolítva - Vége-mondat befűzve **Error correction** - Ellenőrizze a fájlt - Vegye figyelembe és ellenőrizze a módosításokat - Fájlt csak akkor használja, ha az az Ön véleménye szerint helyes
241-0C03	**Error message** '%1' fájl vagy fájl-elérési út érvénytelen **Cause of error** Egy fájlnév vagy egy fájl elérési út megadása a fájlműveletek frissítéséhez hibás és ezért nem végrehajtható. **Error correction** - Vegye figyelembe a hibaüzenethez tartozó információkat. Ehhez nyomja meg a BELSŐ INFÓ funkciógombot. - Vegye figyelembe a többi hibaüzenetet is. - Ellenőrizze a fájlművelethez megadott fájl és fájl elérési út szintakszisát. - Ellenőrizze hogy a fájl és a fájl elérési út valóban létezik-e. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
241-0C04	**Error message** Hiba a fájlművelet frissítésekor **Cause of error** Egy update-szabály fájlműveletét nem lehetett végrehajtani. **Error correction** - Vegye figyelembe a hibaüzenethez tartozó információkat. Ehhez nyomja meg a BELSŐ INFÓ funkciógombot. - Vegye figyelembe a többi hibaüzenetet is. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
241-0C05	**Error message** '%1' frissítési szabály hibás **Cause of error** A fájlművelet frissítési szabálya hibás és ezért nem végrehajtható. **Error correction** - Vegye figyelembe a hibaüzenethez tartozó információkat. Ehhez nyomja meg a BELSŐ INFÓ funkciógombot. - Vegye figyelembe a többi hibaüzenetet is. - Ellenőrizze a fájlművelethez megadott utasítás szintakszisát. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
241-0C2A	**Error message** Table layout can't be changed **Cause of error** You tried to change the number or layout of the table columns. The width of columns cannot be reduced. The table files must not be write-protected. **Error correction** - Do not reduce the column width - Close open tables and change the table layout before acknowledging the Power Interrupted message
242-07D0	**Error message** Funkció nélküli gomb **Cause of error** A gomb ebben a funkcióban nem engedélyezett, vagy nincs funkciója. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
242-07D1	**Error message** Fájl érvénytelen **Cause of error** - A szövegbe beillesztendő fájl nem található - Nincs fájl kiválasztva - Ugyanaz a fájl, amit már a szövegszerkesztő feldolgoz, van még egyszer kiválasztva - A kiválasztott fájl már egy másik felhasználás által van szerkesztve - Érvénytelen fájl **Error correction** - Válasszon ki másik fájlt - Zárja be a fájlt a másik felhasznásban
242-07D3	**Error message** Közbenső tároló üres **Cause of error** Ön megkisérelt a vágólapról mondatokat beilleszteni, azonban az utolsó árammegszakítás óta nem jelölt ki semmit másolásra. **Error correction** Mielőtt valamit beillesztene, a "Másolás" funkcióval helyezze a másolandó szöveget a vágólapra.
242-07D4	**Error message** A szöveg nem található **Cause of error** Egy fájl ASCII-editorral történő feldolgozása során a keresett szöveg a fájlban nem található. **Error correction** Keressen másik szöveget (ügyeljen a nagy/kisbetűs írásra).
242-07D5	**Error message** Beviteli hiba **Cause of error** Egy az Ön által megadott értékekből átlépi a bevitel megengedett határát. **Error correction** Ellenőrizze a beírt értékeket.
242-07D7	**Error message** A fájlba írás nem engedélyezett **Cause of error** The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name. **Error correction** - Save the file under another name - Select another file - Cancel write protection

Hibaszám	Leírás
242-07DA	**Error message** Fájl nincs mentve **Cause of error** A fájl írásvédett és nem lehetett elmenteni. **Error correction** - Szüntesse meg az írásvédelmet a fájlkezelésben. Lépjen be a szövegszerkesztőbe és mentse el a fájlt ismét. - Mentse el a fájlt egy másik néven.
243-00F5	**Error message** Gyártási szám? **Cause of error** **Error correction**
245-03F5	**Error message** A konfigurációs szerver nem áll készen **Cause of error** A rendszeren belüli kommunikáció a konfigurációs szerverrel az adatporton keresztül nem áll készen. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
245-03F6	**Error message** A konfigurációs szerver feladatsorát nem lehetett megnyitni **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-03F7	**Error message** A konfigurációs adatok nem olvashatók '%1' **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-03F8	**Error message** A konfigurációs adatok nem írhatók '%1' **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
245-03F9	**Error message** Hiba a(z) %1 PGM-MGT konfigurációban **Cause of error** Érvénytelen vagy hibás adatok a fájlkezelő konfigurációjában **Error correction** Korrigálja és mentse le a megfelelő adatokat
245-03FA	**Error message** Belső hiba! **Cause of error** Belső szoftverhiba a fájlkezelőben **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-03FB	**Error message** A folyamat nem áll rendelkezésre **Cause of error** Egy, a konfigurációs adatokba bevitt folyamatot nem lehet aktiválni **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-03FC	**Error message** ClientQueue (%1) nem nyitható meg **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-03FD	**Error message** Általános hiba a belső rendszer-feladatsorban (%1) **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-03FE	**Error message** Nem áll rendelkezésre vevőeszköz a belső rendszerüzenethez **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
245-03FF	**Error message** Hiba az adatfeldolgozásban **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-0401	**Error message** A belső üzenetet nem lehetett elküldeni **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
245-040D	**Error message** Külső be-/kivitel nem üzemkész **Cause of error** - A port nincs csatlakoztatva. - A külső készülék nincs bekapcsolva vagy nem üzemkész. - Az átviteli kábel meghibásodott, vagy nem megfelelő. **Error correction** Ellenőrizze az adatátviteli vezetékeket.
245-0413	**Error message** Hiba az USB készülék felismerésekor! **Cause of error** - Az alkalmazott USB készülék nem ismerhető fel - Az USB készülék nem illeszthető be a rendszerbe. **Error correction** - Távolítsa el az USB készüléket, majd kísérelje meg újból. - Próbálkozzon egy másik USB készülékkel.
245-0414	**Error message** Hiba az USB készülék eltávolításakor! **Cause of error** - Az USB készülék nem szabályszerűen lett eltávolítva, vagy nem a funkciógomb használatával lett lekapcsolva - Az USB lévő egyik fájl még nyitva van - Az USB készülék nem volt leválasztható a rendszerről **Error correction** - A funkciógomb segítségével kapcsolja le biztonságosan az USB készüléket - Zárjon be azt a felhasználást, amelynek hozzáférése volt egy fájlra az USB készüléken

Hibaszám	Leírás
245-0416	**Error message** A soros adatátvitel hibás **Cause of error** - A port nem megfelelően van konfigurálva - Az átviteli kábel meghibásodott, vagy nem megfelelő. - Érvénytelen fájl a kiválasztott portkonfigurációhoz **Error correction** - Ellenőrizze a port konfigurációját az átvitel résztvevőinél - Ellenőrizze az adatátviteli vezetékeket. - Ellenőrizze, hogy létezik-e érvényes fájl az átvitelhez.
245-0417	**Error message** Fájlrendszerhiba: %1 **Cause of error** **Error correction**
245-0851	**Error message** A kijelző program indítása sikertelen volt. **Cause of error** Még egy kiválasztó párbeszéd nyitva van egy extern kijelző program indításához **Error correction** Ha szükséges, a HeROS feladatsáv segítségével hozza ismét az előtérbe a rejtett kiválasztó párbeszédet - Vagy válassza ki a kívánt kijelző programot a további megmunkáláshoz - Vagy szakítsa meg a kijelző program kiválasztását
245-0861	**Error message** Changing the access rights is not permitted: %1 **Cause of error** Changing of the access rights to the file or directory is permitted only for the owner or the "root" user. **Error correction**
250-138B	**Error message** A program módosult **Cause of error** Az aktuális NC program vagy azon NC programok egyike, mely az aktuális NC programot behívta, módosult. A programba való újbóli belépés ezért nem lehetséges. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a módosított programot kívánja-e elindítani - Válassza ki a kívánt helyet a programba való visszalépéshez a programközi indítás vagy a GOTO funkcióval. HEIDENHAIN a programközi indítás funkcióját javasolja a programba való visszalépéshez.

Hibaszám	Leírás
250-138C	**Error message** Túl kevés fő memória (RAM) **Cause of error** A vezérlés túl kevés fizikai főmemóriával rendelkezik **Error correction** A hardvert legalább 128 MB RAM-mal szerelje fel.
250-138D	**Error message** Az aktuális program nincs kiválasztva, kiválasztás fájlkezelővel **Cause of error** A kijelzett program a programfutásban nem lett kiválasztva. **Error correction** Egy program kiválasztás a fájlkezelővel starthoz.
250-138E	**Error message** A program a futása közben módosult! **Cause of error** Egy program a program futása közben módosult! **Error correction** Ellenőrizze, hogy a módosított programot végre kívánja-e hajtani.
250-138F	**Error message** A Cycle Query párbeszédet nem lehetett megnyitni! **Cause of error** Egy párbeszéd már nyitva van. **Error correction** Zárja be a nyitott párbeszédet, majd ismételten indítsa el a programot.
250-1390	**Error message** Az alkalmazás nem aktiválható: %1 **Cause of error** A másik alkalmazás nem indítható el vagy más névvel rendelkezik. **Error correction** Indítsa el a másik alkalmazást manuálisan.
250-1391	**Error message** Hiba a PLC szerver megbízásakor **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
250-1392	**Error message** Hiba a SQL szerver megbízásakor **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
250-1393	**Error message** Hiba a belső kommunikációban **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
250-1394	**Error message** Hiba a belső folyamatban **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
250-1395	**Error message** Hiba a belső folyamatban **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
250-1396	**Error message** A program folytatása nem lehetséges **Cause of error** A program adott megszakítási ponttól való folytatása nem lehetséges. **Error correction** A GoTo-val pozicionáljon a program elejére vagy újból válassza ki a programot. Palettás megmunkáláskor aktualizálja a palettatáblázatot (ha szükséges, W-STATUS-t állítsa BLANK-ra). Ezt követően a program ismét elindítható.

Hibaszám	Leírás
250-1397	**Error message** Tengelymozgás megszakítva **Cause of error** A tengely referenciafelvétele leállt vagy megszakadt a cél elérése előtt. **Error correction** - Ellenőrizze a tengelyt, nyugtázza a hibát, indítsa újra a referenciafelvételt - Ha szükséges, az engedélyező gomb megnyomásával igazolja, hogy egy referenciát még nem felvett vagy nem ellenőrzött tengellyel kell mozogni
250-1398	**Error message** Fájlhozzáférés nem lehetséges **Cause of error** A fájlhoz nem lehet hozzáférni, talán törlésre került. **Error correction** Válasszon ki egy másik fájlt.
250-1399	**Error message** Fájlhozzáférés nem lehetséges **Cause of error** A fájl a vezérlés számára nem képez egy érvényes NC programot **Error correction** Válasszon ki másik programot.
250-139A	**Error message** NC program nincs kiválasztva **Cause of error** Az NC-program nem a fájlkezelőn (PGM MGT gomb) keresztül lett kiválasztva. **Error correction** Hogy ezt a programot ki lehessen választani, válassza ki azt a fájlkezelőn (PGM MGT gomb) keresztül és induljon a kiválasztott programmal mondatra ugrásban.
250-13A7	**Error message** Összeköttetés felépítése a DNC-hez nem lehetséges **Cause of error** A DNC-hez nem lehetett a kapcsolatot létrehozni. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
250-13A8	**Error message** Összeköttetés felépítése a DNC-hez nem lehetséges **Cause of error** A DNC-hez nem lehetett a kapcsolatot létrehozni. A TeleService-t már egy másik alkalmazás használja. **Error correction** - Indítsa a vezérlést újra - Amennyiben a probléma továbbra is fennáll, értesítse az ügyfélszolgálatot
250-13A9	**Error message** Összeköttetés felépítése a DNC-hez nem lehetséges **Cause of error** A DNC-hez nem lehetett a kapcsolatot létrehozni. A TeleService-hez tartozó gépi paraméter nincs megfelelően konfigurálva. **Error correction** A "CfgServiceRequest" TeleService-hez tartozó gépi paramétert megfelelően kell konfigurálni.
250-13AA	**Error message** TeleService meghívása hibás **Cause of error** A TeleService-t nem lehetett aktiválni vagy inaktiválni. **Error correction**
250-13AB	**Error message** TeleService meghívása hibás **Cause of error** A TeleService kéréseket nem lehetett elküldeni. **Error correction** Ellenőrizze a hálózati kapcsolatokat és kisérelje meg újra.
250-13AC	**Error message** TeleService meghívása hibás **Cause of error** A TeleService-hez tartozó gépi paraméter nincs megfelelően konfigurálva. **Error correction** A "CfgServiceRequest" TeleService-hez tartozó gépi paramétert megfelelően kell konfigurálni.

Hibaszám	Leírás
250-13AE	**Error message** Hozzáférés a táblázathoz nem lehetséges **Cause of error** A táblázathoz nem lehet hozzáférni. A fájl valószínűleg törlődött. **Error correction** Állítsa elő újra a táblázatot.
250-13AF	**Error message** Preset táblázat hibás **Cause of error** A Preset táblázatban nincs preset megjelölve, vagy több preset van egyidejűleg aktívként megjelölve. **Error correction** Javítsa ki a Preset táblázatot: csak egy preset-et lehet aktívként megjelölni.
250-13B6	**Error message** A konfigurációs paramétert nem lehet menteni **Cause of error** A vezérlés megkisérelt adatokat írni egy írásvédett konfigurációs fájlba. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
250-13B7	**Error message** Táblázatot nem lehet kiválasztani **Cause of error** Egy a táblázat kiválasztásához szükséges konfigurációs paramétert nem lehetett írni. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
250-13B8	**Error message** Gép kinematika túl sok forgástengelyt tartalmaz **Cause of error** Ön több, mint két tengelyt konfigurált forgástengelyként. Több mint két forgástengellyel nem lehet a megmunkálási síkot billenteni. Több mint két forgástengellyel rendelkező gép kinematikát nem támogat a vezérlés. **Error correction** - Változtassa meg a gép konfigurációt: Használjon maximum 2 forgástengellyel rendelkező kinematikai leírást.

Hibaszám	Leírás
250-13BD	**Error message** PLC-átlátszó ablak (9216-as modul) nem lehets. **Cause of error** Egyik PLC-átlátszó ablak (9216-os PLC-modul) ebben a kezelési állapotban nem jeleníthető meg. **Error correction** Aktiválja a gép kezelését vagy csukjon be egy már aktív párbeszédpanelt.
250-13BE	**Error message** Szerszámszám nem létezik **Cause of error** Az egyik helyszám kiválasztásához szükséges szerszám-szám nem áll rendelkezésre. **Error correction** - Javítsa ki a szerszámtáblázatot
250-13BF	**Error message** Szerszám nem létezik **Cause of error** A szerszám nem található a szerszámtáblázatban. **Error correction** - Javítsa ki a szerszámtáblázatot - olyan szerszámtáblázatot válasszon, amelyik tartalmazza a szerszámot.
250-13C0	**Error message** Nem áll rendelk.szerszámhely **Cause of error** A helytáblázatban nem található a szerszámnak megfelelő szerszámhely. **Error correction** - Készítsen elő alkalmas szerszámhelyet
250-13C1	**Error message** Átlátszó ablak(9217-as modul)nem lehetséges **Cause of error** Egyik PLC-átlátszó ablak (9217-os PLC-modul) ebben a kezelési állapotban nem jeleníthető meg. **Error correction** Aktiválja a gép-üzemmódot vagy csukjon be egy már aktív párbeszédpanelt.

Hibaszám	Leírás
250-13C2	**Error message** Query Dialog ciklus ebben az állapotban nem lehets! **Cause of error** A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation. **Error correction** - Check the PLC program and correct if necessary
250-13C3	**Error message** "EnDat-mérőrendszer kiértékelés" párbeszédablak ellenőrzése **Cause of error** Az "EnDat jeladó kiértékelése" párbeszéd ablak nem jeleníthető meg, mert egy háttér üzemmód átfedi. **Error correction** Aktiválja a gépi üzemmódot és nyugtázza az "EnDat jeladó kiértékelése" párbeszéd ablakot.
250-13C4	**Error message** A program kiválasztása nem lehetséges **Cause of error** NC program kiválasztása pillanatnyilag nem megengedett. **Error correction** Válassza ki a Programfutás üzemmódot.
250-13C5	**Error message** A tengelyek aktuális státusza nem érkezett meg **Cause of error** **Error correction**
250-13C6	**Error message** Programstart nincs támogatva **Cause of error** Ebben az állapotban nincs támogatva az NC program start. **Error correction** - Vegye fel a referencia pontot a tengelyekkel - Ismételje meg a program startot
250-13C7	**Error message** Kezelés nem támogatott **Cause of error** The control cannot be operated while it is in this state. **Error correction** Please wait until the axes have been referenced.

Hibaszám	Leírás
250-13C9	**Error message** Az aktuális mondat (%1) nincs kiválasztva **Cause of error** A programváltoztatás felbeszakítása után a vezérlés nem tudja tovább folytatni a program futtatását a kurzor jelenlegi helyzetétől. **Error correction** Nyomja meg GOTO-t és üsse be a mondat számát, hogy kiválassza a kívánt helyet a programba való ismételt belépéshez, vagy válassza ki a mondatra ugrás funkciót.
250-13CA	**Error message** Indítsa a programot programfutás üzemmódban **Cause of error** A program korábbi végrehajtása során hiba lépett fel. **Error correction** Váltson programfutás-üzemmódba, majd ismételten indítsa el a programot.
250-17D3	**Error message** Referenciafelvétel nem lehetséges **Cause of error** - A referenciafelvétel jelenleg nem lehetséges, mivel a tengely használatban van. **Error correction** Indítsa újra a referenciafelvételt egy későbbi időpontban.
250-F306	**Error message** Programkiválasztás nem lehetséges **Cause of error** Az extern programkiválasztás (a PLC, az OPC UA vagy a DNC használatával) nem hajtható végre, mert a fájlkezelő nyitva van. **Error correction** - Válassza ki a programot és zárja be a fájlkezelőt. - Vagy zárja be a fájlkezelőt és a programot extern (a PLC, az OPC UA vagy a DNC használatával) válassza ki.
250-F308	**Error message** A fájlkezelő külső programválasztás miatt leállt **Cause of error** Miközben a fájlkezelő meg volt nyitva, a vezérlő extern programstart parancsot kapott (PLC-n, az OPC UA-n vagy a DNC-n keresztül). A fájlkezelő be lett zárva és az extern programkiválasztás lett végrehajtva. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
250-F30C	**Error message** A bázispont táblázat hibás **Cause of error** A bázispont táblázatban nincs bázispont megjelölve, vagy több bázispont van egyidejűleg aktívként megjelölve. **Error correction** Javítsa ki a bázispont táblázatot.
250-F319	**Error message** A műveletet nem lehetett végrehajtani %1 **Cause of error** A meghívott funkciót (pl. egy funkciógomb működtetését) nem lehetett végrehajtani. **Error correction** - Később próbálja meg ismét meghívni a funkciót - Ha a probléma továbbra is jelentkezik, értesítse az ügyfélszolgálatot
250-F31A	**Error message** Végrehajtás megszakítva - következő start a táblázat elejétől **Cause of error** - A felhasználó megszakította a programot - Programmegszakítás NC hiba miatt - Sikertelen startpróbálkozás hiányzó táblázati adat miatt **Error correction** Szüntesse meg a hiba okát. A következő programstart a táblázat elejétől lesz.
250-F31D	**Error message** Vezérszámítógép-üzemmód nem lehetséges **Cause of error** Host computer operation cannot be enabled because a machining process is currently running. **Error correction** Terminate the current operation and then activate host computer operation.
250-F322	**Error message** Nem megengedett programtípus **Cause of error** A fájl programtípusa nem érvényes. **Error correction** Válasszon érvényes NC programot

Hibaszám	Leírás
250-F323	**Error message** 3D-ROT aktív: a tengelypozíciók ellenőrzése nem lehetséges **Cause of error** Ön megkísérelt egy tengelyt programozni, pedig a megmunkálási sík billentése funkció aktív. Billentett megmunkálási síknál a tengelypozíciók ellenőrzése nem lehetséges. **Error correction** Inaktiválja a megmunkálási sík billentését, és ismét ellenőrizze a tengelypozíciókat
250-F324	**Error message** A %1 komponens a jelenleg konfigurált határok miatt nem jeleníthető meg **Cause of error** Lehetséges okok: - A gépkonfigurációban a CfgComponentMon/components[] paraméterben az egyik komponens négynél kevesebb limittel lett beírva - A limitek értékei nincsenek emelkedő sorrendben. **Error correction** - Módosítsa a gépkonfigurációt a CfgComponentMon/components[] paraméterben vagy válasszon ki más komponenseket a "CM Detail" fülön
250-F329	**Error message** A(z) %1 felügyeleti feladat nem jeleníthető meg **Cause of error** Lehetséges okok: - A gépkonfigurációban a Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] paraméterben egy felügyelő feladat kevesebb mint négy limittel lett beírva. - A beírt limitértékek a CfgMonComponent-ben nincsenek növekvő sorrendben. - A CfgMonComponent/display paraméterbe nincs beírva érték. **Error correction** - Ellenőrizze a gépkonfigurációt a Monitoring/CfgMonComponent paraméterben, és szükség szerint módosítsa vagy - válasszon ki más felügyelő feladatot a "MON Detail" fülön

Hibaszám	Leírás
250-F32A	**Error message** A táblázat aktiválása nem lehetséges **Cause of error** Activation of a different datum or compensation table is not possible while a block is being machined. **Error correction** Either wait until the active block has finished, or (if possible without danger) press the "Internal stop" soft key while the block is being machined.
250-F32E	**Error message** A(z) %1 felügyeleti feladat nem jeleníthető meg **Cause of error** A felügyeleti feladat nem jeleníthető meg. Lehetséges okok: - Az ehhez a felügyeleti feladathoz tartozó kijelzőbeállítások hiányosak vagy hibásak - A konfigurált határok nem teszik lehetővé a felügyeleti feladat megjelenítését **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt és módosítsa, ha szükséges:: CfgMonComponent > display - Válasszon másik felügyeleti feladatot
250-F332	**Error message** Program végrehajtása nem lehetséges **Cause of error** Either there is an error in the program, or the program has been modified. **Error correction** - Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting - Use the GOTO function in order to select the desired starting point for the restart. Or use a reset to restart the simulation from the beginning of the program.
250-F333	**Error message** Bázispont nincs elmentve **Cause of error** An error occurred while saving the preset. **Error correction** - 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

Hibaszám	Leírás
250-F334	**Error message** Bázispont nincs kikapcsolva **Cause of error** An error occurred while resetting the preset. **Error correction** - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency
250-F335	**Error message** Ez a fájl nem jeleníthető meg **Cause of error** Access to the file was denied. **Error correction** Check the access rights for the file
250-F33C	**Error message** Check the "Evaluation of EnDat" dialog window **Cause of error** The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active. **Error correction** Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.
250-F33D	**Error message** GPS: a beállítások még nincsenek elmentve **Cause of error** Ön megváltoztatta a globális programbeállítások értékeit/beírásait, de nem mentette el azokat. **Error correction** Vegye át (mentse) vagy dobja el a módosításokat
251-0D92	**Error message** Kommunikációs hiba a konfigurációs adatok olvasásakor **Cause of error** Kommunikációs hiba lépett fel az integrált oszcilloszkópon belül a konfigurációs adatok lekérdezése során. **Error correction** - Ellenőrizze, és adott esetben javítsa ki a paramétermondat konfigurációját - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
251-0D93	**Error message** Nem várt válasz az aktív paraméterkészlet lekérdezésekor **Cause of error** Kommunikációs hiba lépett fel az integrált oszcilloszkópon belül a konfigurációs adatok lekérdezése során. **Error correction** - Ellenőrizze, és adott esetben javítsa ki a paramétermondat konfigurációját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
251-0D94	**Error message** Sikertelen bejelentkezés a konfigurációs adatok lekérdezésére **Cause of error** Kommunikációs hiba lépett fel az integrált oszcilloszkópon belül a konfigurációs adatok lekérdezése során. **Error correction** - Ellenőrizze, és adott esetben javítsa ki a paramétermondat konfigurációját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
251-0D95	**Error message** Oszcilloszkóp belső kommunikációs hibája **Cause of error** Belső kommunikációs hiba lépett fel az integrált oszcilloszkópon belül a Channel-Manager-re történő bejelentkezés során. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
251-0D96	**Error message** Oszcilloszkóp belső kommunikációs hibája **Cause of error** Belső kommunikációs hiba lépett fel az integrált oszcilloszkópon belül az üzemmódok regisztrálása során. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
251-0D97	**Error message** Ugrási funkció inaktiválva **Cause of error** Üzemmódváltás miatt a belső oszcilloszkópban az ugrási funkció inaktiválva lett. **Error correction** Hajtsa végre az ugrási funkciót kézi üzemmódban.

Hibaszám	Leírás
251-0D98	**Error message** Az ugrási funkcióhoz hibás üzemmód lett kiválasztva **Cause of error** Az ugrási funkció csak kézi üzemben aktiválható. **Error correction** Váltson Kéziüzem üzemmódra
251-0D99	**Error message** A paramétermondat nem olvasható be. **Cause of error** Az egyik tengely aktív paramétermondatának lekérdezése sikertelen volt. **Error correction** Ellenőrizze a tengely adatmondatait
251-0D9B	**Error message** Inicializáló paraméterek nem olvashatók **Cause of error** Az aktív tengely ugrási funkciójához tartozó inicializáló paraméterek beolvasásakor hiba lépett fel. **Error correction** Ellenőrizze az inicializációs fájlt
251-0D9C	**Error message** Hiba a paraméterek helyreállítása során **Cause of error** Az egyik tengely eredeti paramétereinek visszaállítása sikertelen volt. **Error correction** Ellenőrizze a tengely paramétereit az ugrási funkció inaktiválása után
251-0D9D	**Error message** Egyik tengely paramétermondata nincs felismerve **Cause of error** Az egyik tengely eredeti paramétereinek visszaállításához hiányzik a paramétermondat azonosítója. **Error correction** Ellenőrizze a tengely paramétereit az ugrási funkció inaktiválása után és ha kell, módosítsa

Hibaszám	Leírás
251-0D9F	**Error message** Ugrási funkció nem aktiválható **Cause of error** Egy vagy több tengelynél még nem került sor a referenciajelzések átjáratására. **Error correction** - Vegye fel a tengelyek referenciáit Válassza ki újra az ugrási funkciót az integrált oszcilloszkópban
251-0DA0	**Error message** Ugrási funkció nem aktiválható **Cause of error** Belső kommunikációs hiba lépett fel. A tengely paramétermondatának státuszát ill. a referenciafelvétel státuszát nem lehetett meghatározni. **Error correction** - Válassza ki újra az ugrási funkciót az integrált oszcilloszkópban Értesítse az ügyfélszolgálatot, ha a hiba ismét fellép
251-0DA1	**Error message** A paramétermondatot nem lehet inicializálni **Cause of error** Az egyik tengely aktív paramétermondatát az ugrási funkcióhoz nem lehetett inicializálni. **Error correction** - Válassza ki újra az ugrási funkciót az integrált oszcilloszkópban Értesítse az ügyfélszolgálatot, ha a hiba ismét fellép
251-0DA6	**Error message** Az ugrási funkció nem aktiválható **Cause of error** Az inicializáló paraméterek, vagy az ugrási funkcióhoz tartozó paramétermondatok beolvasásakor hiba lépett fel. **Error correction** Ellenőrizze a paramétermondatokat és az inicializáló paramétereket, és adott esetben módosítsa azokat
251-0DA7	**Error message** A tényleges-névleges értékek átvétele hibás **Cause of error** Az ugrási funkció inaktiválásakor nem lehetett végrehajtani a névleges-tényleges értékek átvételét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot, ha ez a hiba ismét jelentkezik

Hibaszám	Leírás
251-0DB7	**Error message** Kiválasztott jel nem támogatott **Cause of error** A vezérlő hardvere nem támogatja a kiválasztott pozíciójel fajtát. **Error correction** Válasszon másik jelfajtát.
251-0DD5	**Error message** Kiválasztott CC-jel nem áll rendelkezésre **Cause of error** Ha az adatrögzítés el lett indítva, a kiválasztott jelet már nem lehet a CC-hez hozzárendelni. **Error correction** Ha a hiba ismétlődik, értesítse az ügyfélszolgálatot.
251-0DD6	**Error message** Hiba a PLC adatcsatornák szinkronizálásában **Cause of error** Szinkronizációs hiba az IPO és a PLC között az adatrögzítés indítása közben. PLC jeleket kell rögzíteni, de az IPO nem kap választ a PLC-től. **Error correction** Ha a hiba ismétlődik, értesítse az ügyfélszolgálatot.
251-0DD7	**Error message** Hiba a CC-jelek szinkronizálásában **Cause of error** Szinkronizációs hiba az IPO és a CC között az adatrögzítés indítása közben. CC jeleket kell rögzíteni, de az IPO nem kap választ a CC-től. **Error correction** Ha a hiba ismétlődik, értesítse az ügyfélszolgálatot.
251-0DD8	**Error message** CC-jelek száma túllépve **Cause of error** A CC jelek megengedett száma túl lett lépve. **Error correction** Korlátozza a CC jelek számát a megengedett értékre.

Hibaszám	Leírás
251-0DD9	**Error message** Váratlan letapogatási arány a CC adatcsatorna nyugtázásakor **Cause of error** Egy CC adatcsatorna nyugtázásakor a nyugtázás ciklusideje nem felel meg a várt értéknek. **Error correction** Ellenőrizze a ciklusidő paraméterbeállításait.
251-0DDA	**Error message** CC órajellel való feljegyzésre szolg. adatcsat. száma túllépve. **Cause of error** CC órajellel való rögzítéskor az adatcsatornák száma korlátozott. **Error correction** Korlátozza az adatcsatornák számát a megengedett értékre a CC órajellel való rögzítéskor.
251-0DE2	**Error message** Kiválasztott jel nem támogatott **Cause of error** Hiányzik az IPO-/CC-Dbg jelekhez szükséges jogosultság **Error correction**
251-0DE3	**Error message** Nincs jogosultság a jel felvételére **Cause of error** Hiányzik az IPO vagy a CC-Dbg jelek ábrázolásához szükséges jogosultság. **Error correction** Jelentkezzen be a vezérlő egyik használójával, akinek jogosultsága van az OEM interfészadatok olvasására (pl. az 'oemdataaccessread' funkcióhasználóval).
251-0DE4	**Error message** A jel felvétele nem lehetséges **Cause of error** Hiányzik a PLC jelek ábrázolásához szükséges jogosultság. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
251-0DE5	**Error message** Az alkalmazást nem lehetett elindítani **Cause of error** Hiányzik a vezérlő belső oszcilloszkópjának használatához szükséges jogosultság. **Error correction**
251-0DE6	**Error message** Kiválasztott jel nem támogatott **Cause of error** Hiányzik a PLC jelekhez szükséges jogosultság **Error correction**
251-0E18	**Error message** Ellenőrizze az SCO fájl adatait **Cause of error** Ön egy SCO fájl régebbi változatát nyitotta meg, amely már nem kompatibilis az aktuális verzióval. **Error correction** Ellenőrizze az átvett adatokat.
251-0E28	**Error message** A trace fájlt nem lehetett elmenteni **Cause of error** Beírás a Trace fájlba nem lehetséges. **Error correction** Ellenőrizze, hogy van-e írási jogosultság a kiválasztott partícióra (pl. PLC:).
251-0E29	**Error message** A fájlt nem lehetett olvasni **Cause of error** A fájlhoz olvasásra nem lehet hozzáférni. **Error correction** Ellenőrizze, hogy van-e olvasási jogosultság a kiválasztott partícióra (pl. PLC:).
251-0E2A	**Error message** Egy jel ábrázolásához szükséges jogosultság hiányzik **Cause of error** Egy fájl betöltésekor vagy a vezérlő indulásakor a megváltozott felhasználói jogosultságok miatt egy jel nem rendelkezett a szükséges megjelenítési jogokkal. A jel az integrált oszcilloszkóp kiválasztási párbeszédében OFF-ra lesz állítva **Error correction**

Hibaszám	Leírás
251-0E2B	**Error message** A jel ID nem található az engedélyezett jelek listájában **Cause of error** A használt jel ID nem található az engedélyezett jelek listájában. A jel az integrált oszcilloszkóp kiválasztási párbeszédében OFF-ra lesz állítva. **Error correction**
251-0E2C	**Error message** A jel ábrázolása nem megengedett **Cause of error** Ehhez a jelhez hiányzik a megjelenítési jog. A jel az integrált oszcilloszkóp kiválasztási párbeszédében OFF-ra lesz állítva. **Error correction**
251-0E2D	**Error message** A jel ID nem található a kiválasztási listában **Cause of error** A használt jel ID nem található az integrált oszcilloszkóp kiválasztási párbeszédének listájában. A jel OFF-ra lesz állítva. Esetleg hiányzik a bejelentkezett felhasználó jogosultsága a jelhez való hozzáféréshez. **Error correction** Jelentkezzen be újra a szükséges jogosultságokkal rendelkező felhasználóként
251-0E34	**Error message** Kiválasztott UVR jel nem áll rendelkezésre **Cause of error** When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned. **Error correction** If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.
251-0E35	**Error message** Hiba a CC vagy az UVR jelek szinkronizálásában **Cause of error** 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. **Error correction** If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.

Hibaszám	Leírás
251-0E36	**Error message** Signal [SAVED] triggerfeltétele referencia trace-ben nem teljesül **Cause of error** Egy jel [SAVED]-re lett állítva annak ellenére, hogy a referencia trace számára hiányzik egy teljesített triggerelési feltétel. **Error correction** Mielőtt a [SAVED] jelállapotot használja, a referencia trace számára szükség van egy teljesített triggerelési feltételre, mert különben a jel lefutási görbéjét nem lehet időrendi sorrendben megjeleníteni.
251-0E37	**Error message** Signal [SAVED] triggerfeltétele aktuális trace-ben nem teljesül **Cause of error** A [SAVED] jelállapot van használatban annak ellenére, hogy az aktuális trace számára nincs teljesült triggerelési feltétel. **Error correction** Ha a [SAVED] jelállapotot használja, az aktuális trace számára szükség van egy teljesített triggerelési feltételre. Különben a jel lefutási görbéjét nem lehet időrendi sorrendben megjeleníteni.
260-01FB	**Error message** PLC-modul nem található: %1 **Cause of error** A kiválasztott PLC-modul nem volt megtalálható. **Error correction** Válasszon másik PLC-modult ill. értesítse az ügyfélszolgálatot.
260-01FC	**Error message** Hiba az időszakos fájlban **Cause of error** Az ideiglenes fájlt nem lehetett előállítani. **Error correction** Válasszon másik PLC-programot, vagy értesítse az ügyfélszolgálatot.
260-01FD	**Error message** Nincs ilyen fordító **Cause of error** A PLC-complier-t / PET-fordítót nem lehetett betölteni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
260-01FE	**Error message** Érvénytelen formátumú program/táblázat **Cause of error** A PLC-program / a PET-táblázat hibás formátumú. **Error correction** - Javítsa ki a programot/táblázatot.
260-01FF	**Error message** Hibás PLC-fordító konfiguráció **Cause of error** A PLC-fordítóhoz tartozó konfigurációs fájl hibát tartalmaz. **Error correction** Javítsa ki a konfigurációs fájlt. Figyelje a további hibaüzeneteket.
260-0200	**Error message** A memória nem elegendő a PLC-fordító/PET-hez **Cause of error** A memória nem elegendő a PLC-fordító / PET betöltéséhez. **Error correction** Szabadítsa fel a memóriát és fordítson újra.
260-0202	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** - Az alább felvezetett hibaokokat segítségül gondoltuk az ügyfélszolgálatnak, hogy a PLC-rendszerhibát be tudják határolni és meg tudják azokat szüntetni. - PLC-programot nem lehet betölteni, mivel a vezérlő típusa hibásan van konfigurálva. - PLC-programot nem lehet betölteni, mivel a hibatáblázat hibásan van konfigurálva a PLC-fordítóhoz. - PLC-programot nem lehet betölteni, mivel egy nem várt fájlrendszerhiba lépett fel. - Nem lehet szimbólumdefiníciókat olvasni a PLC-programhoz vagy az nem várt értékeket tartalmaz. - Másmilyen belső szoftverhiba lép fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
260-0203	**Error message** A parancs jelenleg nem hajtható végre **Cause of error** A parancs jelenleg nem hajtható végre, mivel vagy egy NC-program van feldolgozva vagy már egy fordítási folyamat aktív. **Error correction** Állítsa meg a program feldolgozását és indítsa újra a fordítási folyamatot.
260-0204	**Error message** A parancs jelenleg nem hajtható végre **Cause of error** A parancs jelenleg nem hajtható végre, mivel az Autostart már aktív. **Error correction** Fejezze be az Autostart-t, majd ismét indítsa el a parancsot .
260-0205	**Error message** PLC program indítása sikertelen **Cause of error** A PLC-program megfelelően le lett fordítva, a PLC-t azonban nem lehetett elindítani. **Error correction** Válasszon másik PLC programot és fordítsa le újra, vagy értesítse az ügyfélszolgálatot.
260-0206	**Error message** Nincs aktív PLC program **Cause of error** A PLC-program nincs elindítva és ezért nincs aktív program a hibakereséshez. **Error correction** Válasszon másik PLC programot és fordítsa le újra, vagy értesítse az ügyfélszolgálatot.
260-0207	**Error message** Nincs hozzáférés a PLC szimbólumfájlhoz (%1) **Cause of error** A PLC-szimbólumfájlhoz nem lehet hozzáférni. **Error correction** Fordítsa le ismét a PLC programot vagy válasszon ki másik PLC programot.

Hibaszám	Leírás
260-0208	**Error message** Lokális szimbólum, nem jeleníthető meg **Cause of error** **Error correction**
260-0209	**Error message** Nincs érvényes PLC operandus **Cause of error** A bevitel nem tartalmaz érvényes PLC operandust. **Error correction** Adja meg a PLC operandus nevét helyesen.
260-020A	**Error message** Az operandus adatok aktualizálása nem lehetséges **Cause of error** Az operandusadatok aktualizálása jelenleg nem lehetséges. **Error correction** Fordítsa le ismételten a PLC programot vagy értesítse az ügyfélszolgálatot.
260-020B	**Error message** Forrásfájl érvénytelen **Cause of error** **Error correction**
260-020C	**Error message** Nincs aktív hibatáblázat **Cause of error** A hibatáblázat nem aktív. **Error correction** Válassza ki újból a hibatáblázatot, majd fordítsa le.
260-020D	**Error message** A PLC program lefordítása meghiúsult **Cause of error** A PLC programot nem lehetett lefordítani. **Error correction** Válasszon ki másik PLC programot, és fordítsa le azt.
260-020E	**Error message** A PLC hibatáblázat lefordítása meghiúsult **Cause of error** A hibatáblázatot nem lehetett lefordítani. **Error correction** Válasszon ki, majd fordítson le másik hibatáblázatot.

Hibaszám	Leírás
260-020F	**Error message** Operandus a watchlistában felvéve.... **Cause of error** **Error correction**
260-0210	**Error message** Operandus nem ismert! **Cause of error** **Error correction**
260-0211	**Error message** %1 operandus a watchlistában felvéve **Cause of error** **Error correction**
260-021D	**Error message** A parancs pillanatnyilag nem használható: trace funkció aktív **Cause of error** A parancs jelenleg nem hajtható végre. Egy külső tracer aktív, ezért a parancs nem megengedett. **Error correction** Fejezze be a külső tracer-t, majd ismét indítsa el a parancsot.
260-021E	**Error message** A parancs pillanatnyilag nem használható: belső teszt aktív **Cause of error** A parancs jelenleg nem hajtható végre. A biztonság belső tesztje aktív, ezért a parancs nem megengedett. **Error correction** Várja meg a belső teszt befejezését, majd ismét indítsa el a parancsot.
260-0221	**Error message** A(z) %1 operandus nincs aktiválva/inaktív **Cause of error** A megadott operandust az I/O-Force-listában nem lehetett aktiválni ill. inaktiválni. **Error correction** Kérjük ellenőrizze és adott esetben korrigálja az I/O-Force-listát

Hibaszám	Leírás
260-0224	**Error message** A(z) %1 operandus duplán lett 1-re állítva **Cause of error** A megadott operandus többször lett az I/O-Force-listában megadva **Error correction** - Módosítsa a kiválasztást, egyező nevű PLC-operandusok csak egyszer lehetnek az I/O-Force listában megadva. Többszörös megadásnál a listában található utolsó operandus érvényes!
260-0235	**Error message** Data request not permitted **Cause of error** Due to missing user rights, no data can be requested from the PLC. **Error correction** - Check the user rights - If necessary, grant the current user the necessary additional rights
270-0001	**Error message** Rendszerhiba az SQL szerverben **Cause of error** Az SQL szerverben egy szoftverhiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
270-0002	**Error message** Rendszerhiba az SQL szerverben **Cause of error** Az SQL szerver egy még be nem vezetett funkciója került behívásra. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
270-0003	**Error message** Rendszerhiba az SQL szerverben **Cause of error** Az SQL szerver nem tudja meghatározni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
270-0004	**Error message** Rendszerhiba az SQL szerverben **Cause of error** Az SQL szerver nem tudja elérni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
270-0005	**Error message** %1 szimbolikus név nem oldható fel **Cause of error** A táblázathoz egy szimbolikus név lett megadva, melyet a konfigurációs adatok nem tudnak értelmezni. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációs adatokat. - Értesítse a gép gyártóját
270-0006	**Error message** %1 táblázat nem található **Cause of error** A táblázathoz egy olyan elérési útvonalat lett megadva, melyen keresztül a rendszer nem találja meg a kívánt fájlt. **Error correction** - Javítsa ki a megadott elérési útvonalat - Másolja, illetve illessze be a fájlt a megadott helyre
270-0007	**Error message** %1 táblázat lezárva **Cause of error** Egy olyan táblázatfájl lett megadva, melyhez nem lehet olvasás és írás céljából hozzáférni. **Error correction** Ellenőrizze az adott fájlra vonatkozó hozzáférési jogosultságait, adott esetben oldja fel a meglévő írásvédelmet.

Hibaszám	Leírás
270-0008	**Error message** %1 táblázat hibás **Cause of error** Olyan táblázatfájl lett megadva, amelynek a fájlneve hibás, vagy amely szintaktikailag hibás leírást tartalmaz a táblázatról. **Error correction** - Ellenőrizze és ha szükséges, módosítsa a táblázatot. A táblázat fájlneve a következő karakterekből állhat: - Betűk a-tól z-ig, ill. A-tól Z-ig - Számok, 0–9 - Pont (.) - Aláhúzásjel (_) - Ellenőrizze a táblázat leírását és ha szükséges, módosítsa. Tartalmaznia kell a BEGIN kulcsszót, a táblázat nevét, és opcionálisan a mértékegység MM vagy INCH kulcsszavát, ebben a sorrendben és írásmóddal - Értesítse a gépgyártót
270-0009	**Error message** %1 táblázat nem teljes **Cause of error** Egy olyan táblázatfájl lett megadva, mely nem az [END] kulcsszóval végződik. Ez a fájl esetlegesen hiányos. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a táblázatfájl teljes-e. Szükség esetén illessze be az [END] kulcsszót egy különálló sorba a fájl végére - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-000A	**Error message** A(z) %1 oszlop definíciója hiányzik vagy hibás **Cause of error** A táblázat olyan oszlopot tartalmaz, amihez vagy nem létezik leírás a konfigurációs adatokban, vagy maga a táblázat nem létezik vagy annak a táblázatban található leírása hibás. **Error correction** - Egészítse ki vagy javítsa az oszlop leírását - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-000B	**Error message** %1 mezőnév egynél többször fordul elő **Cause of error** Egy olyan táblázatfájl lett megadva, mely egy mezőnevet többszörösen tartalmaz. **Error correction** - Javítsa ki a táblázatot - Adott esetben értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
270-000C	**Error message** Szintaktikailag hibás SQL-programutasítás **Cause of error** Egy szintaktikailag hibás SQL utasítás (Statement) lett megadva. **Error correction** - Az utasításokat korrekt szintaktikával adja meg - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-000D	**Error message** Szó nincs lezárva **Cause of error** Egy SQL-utasítás egy olyan mondatszerkezettel lett megadva, ami nincs helyesen a ' karakterrel lezárva. **Error correction** Helyes mondattani szerkezettel adja meg az utasítást, vagy értesítse a gép gyártóját.
270-000E	**Error message** Mezőnév %1 nem található **Cause of error** Ön egy SQL utasítást adott meg egy olyan mezőnévvel, mely nem található a táblázatban. **Error correction** - Az utasításokat korrekt szintaktikával adja meg - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-000F	**Error message** Az adatrekord már le van zárva **Cause of error** Kisérlet történt a hozzáférés egy már más októl letiltott adatmondathoz történő zárolására, vagy egy már máshonnan letiltott adatmondat megváltoztatására. **Error correction** - Oldja fel a meglévő letiltást, majd ismételje meg az utasítást - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-0010	**Error message** Hibás hosszúságú adatrekord **Cause of error** Egy olyan táblázat lett megadva, amely legalább egy olyan adatmondatot tartalmaz, melynek hosszúsága eltér a mezőnevet magába foglaló sor hosszúságától. **Error correction** - Rövidítse le az adatmondatot vagy töltse azt üres szóközökkel ki - Adott esetben értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
270-0011	**Error message** Nem található további adatrekord **Cause of error** Az SQL lekérdezés eredményeként a rendszer nem talált további adatmondatokat. **Error correction** Fogalmazza át a lekérdezést, amennyiben az előző keresésnél nem találta meg a keresett adatmondatot.
270-0012	**Error message** A mező hibás alapértelmezett értéke **Cause of error** Kisérlet történt egy adatmondat beillesztésére a táblázatba, azonban a leírásban legalább egy mező vonatkozásában egy hibás előzetes meghatározás szerepelt. **Error correction** - Javítsa ki az előzetes értéket, azt többnyire nem lehet a rendelkezésre álló mezőhosszban elmenteni - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-0013	**Error message** A mező hibás értéke **Cause of error** Kisérlet történt egy adatmondat változtatására a táblázatban, holott legalább egy mezőben egy hibás érték szerepel. **Error correction** - Javítsa ki a megadott értéket, azt többnyire nem lehet a rendelkezésre álló mezőhosszban elmenteni - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-0014	**Error message** Hibás mennyiségű érték **Cause of error** Kisérlet történt egy adatmondat táblázatba történő beillesztésére, vagy a táblázatban történő megváltoztatására, holott az értékek száma nem felel meg a kiválasztott mezők számának. **Error correction** - Javítsa ki az utasítást - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-0015	**Error message** Rendszerhiba az SQL szerverben **Cause of error** Az SQL szerverben egy ismeretlen hiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
270-0016	**Error message** A táblázat-szinoníma már létezik **Cause of error** Ön megkisérelt egy már létező logikai nevet a táblázatnak újra előállítani. **Error correction** Válasszon másik nevet, vagy először törölje a létezőt.
270-0017	**Error message** Táblázat-szinoníma nem található **Cause of error** Ön megkisérelte egy táblázat logikai nevét, ami nem létezik, törölni, vagy megváltoztatni. **Error correction** Válasszon más fájlnevet.
270-0018	**Error message** A táblázat már létezik **Cause of error** Ön megkisérelt egy táblázatot újra előállítani, de egy táblázat már ezzel a névvel létezik. **Error correction** Válasszon más táblázatnevet.
270-0019	**Error message** A táblázat még nyitva van **Cause of error** Ön megkisérelte egy táblázat leírását változtatni, vagy a táblázatot törölni, de a táblázat még nyitva van. **Error correction** Zárja be előbb a táblázatot.
270-001A	**Error message** A konfigurációs dátum nem módosítható **Cause of error** Ön megkisérelte egy táblázat logikai nevét újra létrehozni, vagy megváltoztatni, a megfelelő konfigurációs dátum azonban nem írható. **Error correction** A futó megmunkálást fejezze be, és újra kisérelje meg létrehozni, vagy megváltoztatni a logikai nevet.

Hibaszám	Leírás
270-001B	**Error message** Az oszlopok leírása nem olvasható **Cause of error** Nem lehet a táblázat oszlopának leírását meghatározni, mivel a táblázat típusa a beállítási adatokban nem található, vagy magában a táblázatban elmentett oszlopleírás nem teljes, vagy szintaktikailag hibás. **Error correction** Ellenőrizze a beállítási adatokat és pótolja a táblázat típusának meghatározását. Nyissa meg a táblázatot egy szövegszerkesztőben és törölje, vagy változtassa meg az oszlopok táblázatban lementett leírását.
270-001C	**Error message** A táblázat nem tartalmaz oszlopot **Cause of error** Kisérlet történt egy oszlop nélküli táblázat előállítására, vagy megnyitására. **Error correction** Törölje a táblázatot és állítsa elő újra azt.
270-001D	**Error message** A táblázat írásvédett **Cause of error** Olyan táblázat előállítására, vagy változtatására történt kisérlet, ami a tárolón írásvédett, vagy írásvédettként megjelölt. **Error correction** Oldja fel a fennálló írásvédelmet.
270-001E	**Error message** A(z) %1 oszlop már létezik a táblázatban **Cause of error** Kisérlet történt egy már létező oszlop egy táblázatba történő ismételt beillesztésére. **Error correction** Adjon meg másik oszlopnevet.
270-001F	**Error message** Az index neve már használatban van **Cause of error** Kisérlet történt egy index létrehozására egy táblázathoz egy már létező névvel. **Error correction** Ellenőrizze az SQL-utasítást és adjon meg másik indexnevet.

Hibaszám	Leírás
270-0020	**Error message** Index nem található **Cause of error** Kisérlet történt egy olyan index törlésére, ami nem létezik. **Error correction** Adjon meg helyes nevet.
270-0021	**Error message** %1 érték egynél többször fordul elő **Cause of error** Egy egyértelműen konfigurált oszlopban a megjelölt érték többször tűnik fel. **Error correction** Változtassa meg úgy az oszlop értékeit, hogy mindegyik csak egyszer tűnjön fel.
270-0022	**Error message** %1 oszlop nem indexelhető **Cause of error** Kisérlet történt egy index létrehozására egy nem egyértelműen definiált oszlophoz. **Error correction** Változtassa meg úgy az oszlop értékeit, hogy mindegyik csak egyszer tűnjön fel, és konfigurálja egyértelműen az oszlopot - Ha szükséges, adjon meg a megjelölésnek másik sort
270-0023	**Error message** %1 oszlop neve túl hosszú **Cause of error** Az oszlopbeállítás kódjaként megadott oszlopnév ugyanolyan hosszú, vagy hosszabb, mint az adott oszlopszélesség. **Error correction** - Adjon meg nagyobb értéket az oszlopszélességnek - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-0024	**Error message** %1 - %2 konfigurációs dátum nem tartalmaz értéket **Cause of error** Az oszlopbeállítás megjelölt attribútuma egy üres stringet tartalmaz. **Error correction** - Adjon meg érvényes értéket - Törölje az attribútumot, ha nem kell értéket megadni - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
270-0025	**Error message** %1 - %2 konfigurációs dátum szintaktikailag hibás értéket tartalmaz **Cause of error** Az oszlopbeállítás megjelölt attribútuma egy szintaktikailag hibás értéket tartalmaz. **Error correction** - Adjon meg érvényes értéket - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-0026	**Error message** %1 - %2 konfigurációs dátum túl hosszú értéket tartalmaz: %3 **Cause of error** Az oszlopbeállítás megjelölt attribútuma egy olyan értéket tartalmaz, amit az oszlopba az adott szélességgel nem lehet beírni. **Error correction** - Adjon meg nagyobb értéket az oszlopszélességnek - Adjon meg más értéket az attribútumnak - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-0027	**Error message** %1 - %2 konfigurációs dátum szükségtelen **Cause of error** Az oszlopkonfiguráció megjelölt attribútuma az oszlop adattípusához nincs definiálva. **Error correction** - Törölje az attribútumot - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-0028	**Error message** %1 - %2 konfigurációs dátum érvénytelen értéket tartalmaz: %3 **Cause of error** Az oszlopkonfiguráció megjelölt attribútuma kívül esik az értéktartományon, pl. kisebb, mint a minimális érték. **Error correction** - Adjon meg érvényes értéket - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
270-0029	**Error message** %1 táblázattípus konfigurációja nem definiált %2 oszlopra hivatkozik **Cause of error** A táblázattípus-konfigurációban megjelölt oszlop nincs definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze az oszlop nevét - Törölje az oszlopot - Törölje az oszlopot a táblázattípus-konfigurációból - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-002A	**Error message** %1 táblázattípus primer kulcsa nem definiált %2 oszlopra hivatkozik **Cause of error** A megjelölt elsődleges kód nem oszlopa a táblázattípusnak. **Error correction** - Ellenőrizze az elsődleges kód megadását - Az oszlopok listájában megjelölt oszlopot adja meg elsődleges kódként - Adott esetben értesítse a gép gyártóját
270-002B	**Error message** %1 táblázattípus idegen kulcsa nem definiált %2 oszlopra hivatkozik **Cause of error** A megjelölt idegen kód nem oszlopa a táblázattípusnak. **Error correction** - Ellenőrizze az idegen kód megadását - Az oszlopok listájában megjelölt oszlopot adja meg idegen kódként - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-002C	**Error message** %1 táblázattípus idegen kulcsa szintaktikailag hibás %2 műveletet tartalmaz **Cause of error** A jelölt idegen kódhoz tartozó referencia akció szintaktikailag hibás. **Error correction** - Ellenőrizze a megadott referencia akciót - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
270-002D	**Error message** %1 - %2 konfigurációs dátum hibákat tartalmaz **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum hibákat tartalmazott. Az SQL-szerver működéséhez a hibás értékek ki lettek cserélve a beállított értékekkel. **Error correction** - Módosítsa a megadott konfigurációs dátumot - Ellenőrizze, hogy a primaryKey paraméter kezdeti értéke a táblázat oszlopában helyes-e - Szükség esetén értesítse a gépgyártót
270-002E	**Error message** %1 - %2 konfigurációs dátum hibákat tartalmaz **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum hibát tartalmaz, és az SQL_szerver üzeméhez nem lett átvéve. **Error correction** - Javítsa ki a megadott konfigurációs dátumot - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-002F	**Error message** Nincs megadva oszlop **Cause of error** Az SQL-utasítás nem jelöl oszlopot. **Error correction** Legalább egy oszlopot adjon meg az utasításban.
270-0030	**Error message** A primer kulcs nem módosítható **Cause of error** Az elsődleges kód oszlopát nem szabad a táblázatból eltávolítani, vagy átnevezni. **Error correction** Ellenőrizze a megadott SQL utasítást.
270-0031	**Error message** %1 hozzárendelés nem lehetséges **Cause of error** Kisérlet történt a táblázat elsődleges kódjaként megjelölt oszlopban egy értéknek a megváltoztatására. **Error correction** Ellenőrizze a megadott SQL-utasítást.

Hibaszám	Leírás
270-0032	**Error message** %1 primer kulcs értéke hiányzik **Cause of error** Kisérlet történt egy sor táblázatba való beillesztésére anélkül, hogy egy érték a táblázat elsődleges kódjaként megjelölt oszlopban meg lett volna adva. **Error correction** Ellenőrizze a megadott SQL-utasítást.
270-0033	**Error message** %1 mező nem tartalmaz értéket **Cause of error** Kisérlet történt a megjelölt oszlop értékének törlésére. Azonban az oszlopban kell egy értéknek lennie. **Error correction** Ellenőrizze az SQL-utasítást és rendeljen hozzá az oszlophoz egy érvényes értéket.
270-0034	**Error message** Hibás érték itt: %1 **Cause of error** Kisérlet történt egy szintaktikailag hibás érték hozzárendelésére az oszlophoz. **Error correction** Ellenőrizze az SQL-utasítást és rendeljen hozzá az oszlophoz egy érvényes értéket.
270-0035	**Error message** Túl hosszú érték a %1-ben **Cause of error** Kisérlet történt egy oszlophoz egy, az oszlop szélességénél hosszabb érték hozzárendelésére. **Error correction** Ellenőrizze az SQL-utasítást és rendeljen hozzá az oszlophoz egy érvényes értéket.
270-0036	**Error message** Hibás érték itt: %1 **Cause of error** Kisérlet történt egy értéktartományon kívül eső érték hozzárendelésére az oszlophoz. **Error correction** Ellenőrizze az SQL-utasítást és rendeljen hozzá az oszlophoz egy érvényes értéket.

Hibaszám	Leírás
270-0037	**Error message** %1 adatfájlt nem lehet beilleszteni, megváltoztatni, vagy törölni **Cause of error** Kisérlet történt egy olyan adatfájl beillesztésére, változtatására vagy törlésére, ami egy nem létező adatfájlra hivatkozik egy idegen kódon keresztül, ill. amire legalább még egy másik adatfájl hivatkozik egy idegen kódon keresztül. A specifikált referencia akció érvénytelen hivatkozást eredményezne. **Error correction** Ellenőrizze az SQL-utasítást majd javítsa ki a hívatkozásokat.
270-0038	**Error message** %1 adatfájlt nem lehet változtatni **Cause of error** Kisérlet történt egy adatfájl megváltoztatására, ami egy idegen kódon keresztül másik adatfájlra hivatkozik. A specifikált referencia akció megváltoztatna egy adatfájlt, amit már maga az SQL-utasítás megváltoztatott. **Error correction** Ellenőrizze az SQL-utasítást majd javítsa ki a hívatkozásokat.
270-0039	**Error message** Az adatrekord már törlődött **Cause of error** Kisérlet történt egy másik utasítás által már törölt adatfájlhoz való hozzáférésre. **Error correction** - Javítsa ki az utasítást - Ha szükséges, értesítse a gép gyártóját
270-003A	**Error message** Táblázatnév vagy táblázattípus %1 hibás **Cause of error** Szintaktikailag hibás táblázatnevet vagy táblázattípust adott meg. A táblázatneveknek és táblázattípusoknak betűvel kell kezdődniük, és csak betűket, számokat valamint alsó kötőjelet tartalmazhatnak. **Error correction** Ellenőrizze és javítsa ki a táblázatnevet és táblázattípust.

Hibaszám	Leírás
270-003B	**Error message** Adathordozó majdnem megtelt **Cause of error** A táblázatfájlok bezárásakor nem lehetett a tálbázati fájlok teljes változatát az adathordozóra menteni, mivel az megtelt. **Error correction** Törölje a már szükségtelen fájlokat az adathordozón.
270-003C	**Error message** A modifikációs kód nem jelöl időbélyegző-oszlopot **Cause of error** A táblázat konfigurációban egy modifikációs kód lett megadva, a megfelelő oszlopnak nem TSTAMP a típusa. **Error correction** Válassza a TSTAMP oszloptípust vagy egy másik időbélyegzés-oszlopot konfiguráljon modifikációs kódként.
270-003D	**Error message** A modifikációs kód nem jelöl Readonly-oszlopot **Cause of error** A táblázat konfigurációban egy modifikációs kód lett megadva és a megfelelő oszlop csak olvashatóként lett meghatározva. Ez nem megengedett, mert ennek az oszlopnak változtatás esetén mindíg az aktuális időbélyegzést kell felvennie. **Error correction** Távolítsa el a READONLY-t az oszlopkonfigurációban vagy konfiguráljon másik oszlopot modifikációs kódként.
270-003E	**Error message** A modifikációs kód nem jelöl Unique-oszlopot **Cause of error** A táblázat konfigurációban egy modifikációs kód lett megadva és a megfelelő oszlop egyértelműen lett meghatározva. Ez nem megengedett, mert ugyanaz az időbélyegzés rövid időn belüli változtatás esetén több sorban lementődhet. **Error correction** Távolítsa el az UNIQUE-t az oszlopkonfigurációban vagy konfiguráljon oszlopot modifikációs kódként.

Hibaszám	Leírás
270-003F	**Error message** Inkompatibilis táblázatok összevonása **Cause of error** Összevonásnál két olyan táblázat lett megadva, amelyek alaptípusa különböző. Az alaptípusokat a fájlvégződések és a táblázatbeli fejlécek határozzák meg. **Error correction** Ellenőrizze mindkét táblázatfájl fájlvégződését és a fejlécét valamint azok konfigurációját. Ha a táblázatok különböző alaptípusúak, akkor azokat nem lehet összevonni.
270-0040	**Error message** %1 oszlop nem engedélyezett különleges funkcióhoz **Cause of error** A különleges funkcióhoz megadott oszlop (elsődleges kulcs, idegen kulcs, időbélyegző vagy jelszó) nem létezik, hibás az adattípusa vagy túl keskeny. További információk: - Idegenkulcshoz tartozó oszlopoknak ugyanolyan adattípusúnak kell lenniük, mint az elsődleges kulcs oszlopának - Az időbélyegző oszlopának TSTAMP adattípusúnak, és legalább 19 karakter szélesnek kell lennie. - A jelszó oszlopának TEXT adattípusúnak, és legalább 15 karakter szélesnek kell lennie. - Az időbélyegző és jelszó oszlopok nem lehetnek írásvédettek és egyértelműek. **Error correction** Javítsa ki a táblázattípus vagy az oszlop leírását a konfigurációs adatokban
270-0041	**Error message** %1 adatsor jelszóval védett **Cause of error** Ön megkísérelte egy táblázat jelszóval védett adatsorát törölni, megváltoztatni, vagy a jelszavas védelmet feloldani. **Error correction** -A jelszó oszlopában az adatsor változtatásához adja meg újra a jelszót, vagy oldja fel a jelszavas védelmet. - Az adatsor törlése előtt oldja fel a jelszavas védelmet. - A jelszavas védelem feloldásához a jelszó oszlopában adja meg a '!' karaktert, majd közvetlenül utána a jelszót.

Hibaszám	Leírás
270-0042	**Error message** %1 adatsor nem megengedett módon lett változtatva **Cause of error** A táblázat adatsorához számolt ellenőrző összeg nem felel meg a mentett ellenőrző összegnek. A táblázatfájlt egy külső applikációval manipulálták, vagy az az adattárolón károsodott. **Error correction** Töltse be az érintett táblázatfájl biztonsági másolatát.
270-0043	**Error message** Lehetséges, hogy a %1 táblázatfájlt manipulálták **Cause of error** A táblázatfájlban, a jelszó oszlopban nincs minden adatmondathoz ellenőrzőösszeg mentve. **Error correction** Ellenőrizze az adatmondatok megfelelő voltát, vagy hívja be a táblázatfájl biztonsági másolatát.
280-0064	**Error message** FN 14: hiba száma %1 **Cause of error** Az FN14 funkció (DIN/ISO: D14) által kikényszerített hiba. Ezzel a funkcióval a gép gyártójának előre programozott üzenetei kerülnek behívásra (pl. egy gyártóciklusból). Ha a programfutás vagy programteszt egy FN14 (D14)-et tartalmazó mondathoz ér, a program megszakad és a megfelelő üzenet kiadásra kerül. **Error correction** Keresse meg a kezelési útmutatóban a hiba leírását, indítsa újra a programot, miután kijavította a hibát.
280-03E8	**Error message** Az orsót el kell indítani **Cause of error** Ön behívott egy megtmunkálási ciklust anélkül, hogy előtte az orsót bekapcsolta volna. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
280-03E9	**Error message** A szerszámtengely hiányzik **Cause of error** Ön egy szerszámsugár korrekcióval ellátott pozícionáló mondatot programozott anélkül, hogy előtte behívott volna egy szerszámot. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
280-03EA	**Error message** Szerszámsugár túl kicsi **Cause of error** - A szerszámsugár túl kicsi a kiválasztott megmunkáláshoz. - Ciklus 3 és ciklus 253 Horony: Ön olyan szélességet definiált, ami nagyobb a szerszámsugár négyszeresénél. - Ciklus 240: Ön olyan központosító átmérőt adott meg, ami nagyobb, mint a szerszámátmérő. - Ciklus 210 Horony vagy ciklus 211 Íves horony: A horony szélessége nagyobb a szerszámsugár hatszorosánál. **Error correction** - Használjon nagyobb sugarú szerszámot. - Ciklus 3 és ciklus 253 Horony: Definiáljon olyan horonyszélességet, ami nagyobb, mint a szerszám átmérője és kisebb, mint a szerszámsugár négyszerese. - Ciklus 240: Használjon nagyobb szerszámot. - Ciklus 210 Horony vagy ciklus 211 Íves horony: Definiáljon olyan horonyszélességet, ami nagyobb, mint a szerszám átmérője és kisebb, mint a szerszámsugár hatszorosa.
280-03EB	**Error message** A szerszámsugár túl nagy **Cause of error** - Kontúrmarás: Egy kör-mondat sugara a belső kontúrnál kisebb, mint a szerszámsugár. - Menetmarás: A menet magátmérője kisebb, mint a szerszámátmérő. - Horonymarás: A horonyszélesség a nagyolásnál kisebb, mint a szerszámátmérő. - 251-es ciklus, négyszögzseb: A Q220 lekerekítési sugár kisebb, mint a szerszámsugár. - 214-es ciklus: A nyers átmérő kisebbnek lett megadva, mint a szerszámátmérő **Error correction** - Használjon kisebb szerszámot. - Horonymarás: Adott esetben használjon kisebb ráhagyást (Q368) - 214-es ciklus: - Használjon kisebb szerszámot, korrigálja a nyers darab átmérőjét
280-03EC	**Error message** Tartománytúllépés **Cause of error** A digitalizálás során a digitalizálás területe át lett lépve. **Error correction** Vizsgálja felül az adatokat a terület-ciklusban, különösen a tapintórendszer tengelyében lévőket.

Hibaszám	Leírás
280-03ED	**Error message** Téves kiindulási helyzet **Cause of error** Digitalizálás rétegvonalakkal: Hibásan választott kezdőpozíció. **Error correction** Ellenőrizze a rétegvonalak-ciklusban a definiált tengelyeket.
280-03EE	**Error message** Forgás nem engedélyezett **Cause of error** Elforgatás van a tapintó ciklus előtt programozva. **Error correction** - Állítsa vissza a elforgatás ciklust.
280-03EF	**Error message** Mérettényező nem engedélyezett **Cause of error** Méretarány van a tapintó ciklus előtt programozva. **Error correction** Állítsa vissza a méretarány ciklust, vagy a méretarányt tengelyenként.
280-03F0	**Error message** Tükrözés nem engedélyezett **Cause of error** Tükrözés van a tapintó ciklus előtt programozva. **Error correction** Állítsa vissza a tükrözés ciklust.
280-03F1	**Error message** Eltolás nem engedélyezett **Cause of error** Nullaponteltolás aktív **Error correction** Állítsa vissza a nullaponteltolás ciklust.
280-03F2	**Error message** Előtolás hiányzik **Cause of error** Ön nem programozott előtolást. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot, FMAX csak mondatonként hatásos.

Hibaszám	Leírás
280-03F3	**Error message** A megadott érték téves **Cause of error** - Az Ön által megadott érték kívül esik a beadási határokon. - 209-es ciklus (DIN/ISO: G209): Ön a forgácstörésig (Q257) tartó furatmélységet 0-val adta meg. **Error correction** - Adjon meg megfelelő értéket. - Q257-nek 0-tól eltérő értéket adjon meg.
280-03F4	**Error message** Téves előjel **Cause of error** A programozott tartózkodási idő a tartózkodási idő ciklusnál, vagy a mélyfúrásnál/menetfúrásnál negatív (a Q-paraméteren keresztül). **Error correction** Szerkessze át a ciklus paramétereit.
280-03F5	**Error message** Szögérték nem megengedett **Cause of error** - A 19-es, megmunkálási sík forgatása ciklusban (DIN/ISO: G80) programozott térszögek az adott berendezéssel (pl. univerzális fej: csak egy féltérrész érhető el) nem realizálhatók. - Tapintóciklust csak tengellyel párhuzamos szöghelyzetben hajtson végre. - Az aktív szerszám csúcsszöge (T-ANGLE) 180%-nak van definiálva. **Error correction** - Változtassa meg a megadott térszöget. - Tapintóciklust csak tengellyel párhuzamos szöghelyzetben hajtson végre. - 0-nál nagyobb és 180°-nál kisebb szögértéket használjon.
280-03F6	**Error message** Érintési pont nem elérhető **Cause of error** A TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ciklus során, vagy a manuális érintési ciklusok használatakor tapintási pont nem volt elérhető. **Error correction** - A tapintórendszer előpozícionáláskor legyen közelebb a munkadarabhoz.

Hibaszám	Leírás
280-03F7	**Error message** Túl sok pont **Cause of error** A pontok automatikus összegyűjtése a digitalizáló terület számára a kézi bevitellel történő pozícionálás üzemmódban: A lementhető pontok száma (max. 893) át lett lépve. **Error correction** Vegye fel újra a digitalizáló területet, előtte növelje meg a pontok távolságát.
280-03F8	**Error message** Ellentmondásos adatbevitel **Cause of error** Az Ön által megadott értékek ellentmondásosak. **Error correction** Ellenőrizze a beírt értékeket.
280-03F9	**Error message** A ciklus nem teljes **Cause of error** - Ön a ciklus egy részét kitörölte. - Ön a cikluson belül más NC mondatokat illesztett be. **Error correction** - Definiálja az egész ciklust újra. - Törölje a cikluson belüli NC mondatokat
280-03FA	**Error message** A sík megválasztása téves **Cause of error** Ön a magassági vonalak ciklusban (TCH PROBE 7) a startpontnál egy metsző tengelyt programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
280-03FB	**Error message** Tengelyválasztás téves **Cause of error** - A kiemelt mondatban hibás tengely lett programozva. - Tapintóciklus 403: Nem megfelelő korrekciós tengelyt programozott (Q312). **Error correction** - Ellenőrizze, hogy egy tengelyt esetleg nem programozott-e duplán. - Tapintóciklus 403: Csak olyan korrekciós tengelyt válasszon ki a Q132 paraméterben, amely szerepel a kinematikai leírásban is.

Hibaszám	Leírás
280-03FC	**Error message** Fordulatszám téves **Cause of error** A programozott orsófordulatszám nem a megadott orsófordulatszám-raszterben van. **Error correction** Adjon meg megfelelő fordulatszámot.
280-03FD	**Error message** Sugárkorrekció nem használható **Cause of error** Ön olyan sugárkorrekciót tartalmazó egytengelyes pozícionáló mondatot programozott, ami a sugárkorrekció nélkül nem eredményez szerszám elmozdulást (pl.: IX+0 R+, DIN/ISO: G7). **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
280-03FE	**Error message** Lekerekítés nem megengedett **Cause of error** A pozícionáló mondatban a lekerekítés előtt (RND, DIN/ISO: G25) vagy csak egy szerszámtengely irányú mozgás vagy egy korrekció befejezése lett programozva az M98 M-funkcióval. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
280-03FF	**Error message** Nagy a lekerekítési sugár **Cause of error** Egy kontúr, egy kontúrzseb vagy egy kontúrkövetés definíciójában lekerekítés (RND, DIN/ISO: G25) olyan nagy sugárral lett programozva, hogy a lekerekítést már nem lehet beilleszteni a szomszédos kontúrelemek közé. **Error correction** Határozzon meg kisebb sugarat a kontúr-alprogramban.
280-0400	**Error message** Programindítás nem meghatározott **Cause of error** Az interpoláció módja nincs definiálva **Error correction** Indítsa újra az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
280-0401	**Error message** Túlzott egymásbaépülés **Cause of error** Ön több, mint 8 egymásba ágyazott alprogram-behívást (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0) programozott. **Error correction** Ellenőrizze, hogy az alprogramok mindíg le vannak-e az LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0)-val zárva.
280-0402	**Error message** Szöghivatkozás hiányzik **Cause of error** A LP-/CP-Satz (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) során nincs poláris szög, ill. növekményes poláris szög definiálva, azaz: - A távolság az utolsó programozott pozíció és a pólus között kisebb, vagy egyenlő, mint 0,1µm. - A pólusátvétel és az LP-/CP-mondat között egy forgatás van definiálva. **Error correction** - Programozzon abszolút poláris szöget. - Vizsgálja felül a pólus helyzetét. - Adott esetben állítsa vissza a forgatást.
280-0403	**Error message** Nincs meghtározva megmunk.ciklus **Cause of error** A 220/221 ciklus (pontminta a körön/egyenesen) előtt nincs megmunkálási ciklus meghatározva. **Error correction** Definiálja a megmunkálási ciklust a 220/221 ciklus előtt.
280-0404	**Error message** Horonyszélesség túl kicsi **Cause of error** A horonyciklusban meghatározott szélességet az aktív szerszámmal nem lehet megmunkálni. **Error correction** Használjon egy kisebb szerszámot.
280-0405	**Error message** Zseb túl kicsi **Cause of error** A négyszögzseb ciklusban definiált oldalhosszak túl kicsik. **Error correction** Használjon egy kisebb szerszámot.

Hibaszám	Leírás
280-0406	**Error message** Q202 nincs meghatározva **Cause of error** A 200 és 215 közötti megmunkálási ciklusok egyikében nincs fogásmélység (Q202) meghatározva. **Error correction** Adjon meg fogásmélységet a megmunkálási ciklusban.
280-0407	**Error message** Q205 nincs meghatározva **Cause of error** A minimális fogásmélység nincs meghatározva az univerzális fúrás ciklusban. **Error correction** Adjon meg fogásmélységet a megmunkálási ciklusban.
280-0408	**Error message** Q218 nagyobb legyen, mint Q219 **Cause of error** Zseb simítása ciklus: a Q218-nak nagyobbnak kell lennie a Q219-nél. **Error correction** Korrigálja az értékeket a megmunkálási ciklusban.
280-0409	**Error message** Megmunk. ciklus nem megengedett **Cause of error** Fix ciklus nem hajtható végre a LYUKKÖR MINTÁZAT vagy a LYUKSOR MINTÁZAT ciklusokban. **Error correction** Használjon más megmunkálási ciklust.
280-040A	**Error message** CYCL 211 nincs engedélyezve **Cause of error** A 211 ciklust nem lehet a MINTA KÖR vagy MINTA VONAL ciklusok után végrehajtani. **Error correction** Használjon más megmunkálási ciklust.

Hibaszám	Leírás
280-040B	**Error message** Q220 túl nagy **Cause of error** Zseb simítása, vagy csap simítása ciklus: a Q220 lekerekítési sugár túl nagy. **Error correction** Korrigálja a lekerekítési sugarat a megmunkálási ciklusban.
280-040C	**Error message** Q222 nagyobb legyen, mint Q223 **Cause of error** Körcsap simítása ciklus: A nyers munkadarab Q222 átmérőjének nagyobbnak kell lennie, mint a kész munkadarab Q223 átmérőjének. **Error correction** Korrigálja a nyers munkadarab átmérőjét a megmunkálási ciklusban.
280-040D	**Error message** Q244 nagyobb legyen, mint 0 **Cause of error** Körminta-ciklus: az osztókörsugár átmérője 0-ként van megadva. **Error correction** Korrigálja az osztókörsugár átmérőjét a ciklusban.
280-040E	**Error message** Q245 nem lehet egyenlö Q246-tal **Cause of error** Körminta-ciklus: A zárószög a kezdőszöggel egyenlőnek lett megadva. **Error correction** Korrigálja a kezdő- illetve zárószöget a ciklusban.
280-040F	**Error message** Szögtart. kisebb legyen 360°-nál **Cause of error** Körminta-ciklus: A szögtartománynak nagyobb, mint 360°lett megadva. **Error correction** Korrigálja a kezdő- illetve zárószöget a ciklusban.

Hibaszám	Leírás
280-0410	**Error message** Q223 nagyobb legyen, mint Q222 **Cause of error** Ön a körbemarás simítása ciklusban a kész munkadarab átmérőjét (Q223) kisebbnek adta meg a nyers munkadarab átmérőjénél. **Error correction** Változtassa meg a Q222-t a ciklusdefinícióban.
280-0411	**Error message** Q214: 0 nem megengedett **Cause of error** Ön a 204 ciklus meghatározásakor a 0 szabad menetirányt adta meg. **Error correction** Q214-nek adjon meg 1 és 4 közötti értéket.
280-0412	**Error message** Mozgási irány nincs definiálva **Cause of error** Ön a Q267 mozgásirányt az egyik tapintóciklusban 0-val adta meg. **Error correction** Adjon meg Q267 = +1 (pozitív elmozdulási irány) vagy -1 (negatív elmozdulási irány) értéket.
280-0413	**Error message** Nincs aktív nullapont táblázat **Cause of error** Tapintóciklus állítása a bázisponthoz: A mért pontot egy nullpont-táblázatba kell írni, Ön azonban egy programfutás-üzemmódban nem aktivált nullpont-táblázatot. **Error correction** Aktiválja a nullpont-táblázatot, amibe a mért pontokat be kell vinni az egymondatos programfutás, vagy a mondatonkénti programfutás üzemmódban.
280-0414	**Error message** Pozícionálási hiba: 1.teng.közép **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: tűrés túllépése a közép 1. tengely helyzetében. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
280-0415	**Error message** Pozícionálási hiba: 2.teng.közép **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: tűrés túllépése a közép 2. tengely helyzetében. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0416	**Error message** Furat túl kicsi **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: a furatátmérő tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0417	**Error message** Furat túl nagy **Cause of error** - Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A furatátmérő tűrésének pozitív irányú túllépése. - 208-es ciklus: A programozott furatátmérőt (Q335) az aktív szerszámmal nem lehet megmunkálni. **Error correction** - Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet. - 208-es ciklus: Használjon nagyobb szerszámot: A furatátmérő legfeljebb kétszer olyan nagy lehet, mint a szerszámátmérő.
280-0418	**Error message** Csap átmérője túl kicsi **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapátmérő tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
280-0419	**Error message** Csap átmérője túl nagy **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapátmérő tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-041A	**Error message** Zseb túl kicsi:utánmunk. 1.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás hossz 1. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-041B	**Error message** Zseb túl kicsi:utánmunk. 2.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás szélesség 2. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-041C	**Error message** Zseb túl nagy: selejt 1. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás hossz 1. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-041D	**Error message** Zseb túl nagy: selejt 2. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A zsebszélesség 2. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
280-041E	**Error message** Csap túl kicsi: selejt 1. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csaphossz 1. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-041F	**Error message** Csap túl kicsi: selejt 2. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapszélesség 2. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0420	**Error message** Csap túl nagy: utánmunk. 1.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csaphossz 1. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0421	**Error message** Csap túl nagy: utánmunk. 2.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapszélesség 2. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0422	**Error message** Mérőciklus: hosszabb, mint max **Cause of error** 425 vagy 427 letapogatási ciklus: a mért hosszúság túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
280-0423	**Error message** Mérőciklus: rövidebb, mint min **Cause of error** 425 vagy 427 letapogatási méret: a mért hosszúság nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0424	**Error message** TCHPROBE 426: hosszabb, mint max **Cause of error** 426 tapintóciklus: A mért hosszúság túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0425	**Error message** TCHPROBE 426: rövidebb, mint min **Cause of error** 426 tapintóciklus: A mért hosszúság nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0426	**Error message** TCHPROBE 430: átmérő túl nagy **Cause of error** 430 tapintóciklus: A kiszámított lyukkör átmérő túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
280-0427	**Error message** TCHPROBE 430: átmérő túl kicsi **Cause of error** 430 tapintóciklus: A kiszámított lyukkör átmérő nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
280-0428	**Error message** Nincs meghatározva mérési teng. **Cause of error** Ön a 400, 402, 420, 425, 426 vagy 427 mérőciklusok egyikében nem határozott meg mérőtengelyt. **Error correction** Ellenőrizze a Q272-t a megfelelő ciklusban. Megengedett beviteli értékek: 1 vagy 2; a 427 ciklusnál 1, 2 vagy 3.
280-0429	**Error message** Szerszám törési tűrése túllépve **Cause of error** A szerszám mérési ciklussal történő ellenőrzésekor a szerszámtáblázatban megadott RBREAK szerszám töréstűrés érték túl lett lépve. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a szerszám károsodott-e.
280-042A	**Error message** Q247 a beírt érték nem lehet 0 **Cause of error** Ön egy mérési ciklusban a Q247 paraméterben a léptetési szöget 0 értékkel határozta meg. **Error correction** A Q247 léptetési szögnek 0-tól eltérő értéket adjon meg.
280-042B	**Error message** Q247 értéke 5-nél nagyobb legyen **Cause of error** Ön egy mérési ciklusban a Q247 paraméterben egy léptetési szöget 5 foknál kisebb értékkel határozott meg. **Error correction** A Q247 léptetési szög összege legyen nagyobb 5 foknál, mivel eltérő esetben a mérési pontosság túl kicsi lesz.
280-042C	**Error message** Nullapontlista ? **Cause of error** Az NC program futtatásához nullapont táblázatra van szükség. Nincs táblázat a vezérlés NC memóriájában, vagy több táblázat is van, de egyik sem lett aktiválva. **Error correction** Aktiválja a nullpont-táblázatot a "programfutás mondatonként" üzemmódban.

Hibaszám	Leírás
280-042D	**Error message** Q351 marás típusa nem lehet 0 **Cause of error** Ön a megmunkálási ciklusnál nem határozott meg marási módot (egyen-/ellenirány). **Error correction** Egyenirányú marási mód esetén adjon meg 1-t, ellenirányú esetén –1-t.
280-042E	**Error message** Progr. menetmélység túl nagy **Cause of error** A beprogramozott menetmélység, valamint a menetemelkedés egyharmadának összege nagyobb a furási illetve süllyesztési mélységnél. **Error correction** A menetmélységt programozza legalább a menetemelkedés egyharmadával kisebbnek a furási mélységnél.
280-042F	**Error message** Előbb végezze el a kalibrálást **Cause of error** Ön a 440 ciklussal egy mérést kívánt végrehajtani, holott még nem történt kalibrálás. **Error correction** Hajtsa ismételten végre a 440 ciklust Q363 = 0 értékkel (kalibrálás).
280-0430	**Error message** Átlépte a tűrésmező határát **Cause of error** A TOOL.T szerszámtáblázatban az LTOL illetve RTOL oszlopokban megadott határértékek át lettek lépve. **Error correction** Ellenőrizze az aktív kalibrálási szerszám határértékeit.
280-0431	**Error message** A mondatelőrefutás aktív **Cause of error** A mondatra ugrás a programozott funkciónál nem megengedett. **Error correction** Jelölje meg a programozott funkciót a "mondatok átugrása"-val, és aktiválja ezt a beállítást. Utána hajtsa végre ismét a mondatra ugrást.

Hibaszám	Leírás
280-0432	**Error message** ORIENTÁLÁS nem megengedett **Cause of error** - Az Ön gépén nem lehetséges az orsóorientáció - Az orsóorientációt nem lehet végrehajtani **Error correction** - Tanulmányozza a gépkönyvet! - Vizsgálja felül az mStrobeOrient gépi paramétert és adjon meg értéket az M-funkciónak, ill. -1-et az NC-n keresztül az orsó orientációjának. Ügyeljen a gépkönyvre!
280-0433	**Error message** 3DROT nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt egyet az alábbi funkciók közül aktív megmunkálási sík elforgatás esetén végrehajtani: - Bázispont kijelölése - Egy 40x tapintórendszer-ciklust egy ferde helyzet felméréséhez **Error correction** Deaktiválja a megmunkálási sík elforgatását, majd indítsa el újból a programot.
280-0434	**Error message** 3DROT aktiválása **Cause of error** A kézi üzemmódban a megmunkálási sík billentése funkció inaktív **Error correction** Aktiválja a megmunkálási sík billentése funkciót a 3DROT funkciógombbal.
280-0435	**Error message** Ellenőrizze a mélység előjelét! **Cause of error** A ciklust csak negatív irányban lehet végrehajtani (Ciklus 204: pozitív irány), mivel a displayDepthErr konfigurációs paraméter "on"-ra van állítva. **Error correction** - A ciklus végrehajtásához adja meg a mélységet negatív (Ciklus 204: pozitív) értékként - Állítsa a displayDepthErr konfigurációs paramétert "off"-ra, hogy a ciklust pozitív irányban (Ciklus 204: negatív irányban) végrehajthassa - A Ciklus 240-ben adja meg az átmérőt negatív értékként, hogy a megmunkálást a szerszámtengely negatív irányában elvégezhesse.

Hibaszám	Leírás
280-0436	**Error message** Q303 mérőcikl.ban nem definiált! **Cause of error** Ön a 410 és 418 közötti mérőciklusok egyikében a Q303 paramétert (mért érték átadása) nem definiálta (aktuális érték = -1). A mérési eredmények táblázatba (nullapont, vagy preset-táblázat) való íráskor azonban biztonsági okokból szükséges a mért értékek átadásának definiált kiválasztása. **Error correction** Változtassa meg a Q303 paramétert (mért értékek átadása) a hibát okozó mérőciklusban: - Q303=0: Az aktív szerszámkoordináta-rendszerre vonatkoztatott mért értékeket az aktív nullapont-táblázatba írni (aktiválja a programban a 7-es ciklussal!). - Q303=1: A géphez rögzített koordináta-rendszerre vonatkoztatott mért értékeket (REF-értékek) a preset-táblázatba írni (aktiválja a programban a 247-es ciklussal!). - Q303=-1: A mért értékek átadása nincs definiálva. Ezt az értéket a TNC automatikusan generálja, ha Ön beolvas egy olyan programot, ami egy TNC 4xx-en, vagy az iTNC 530 egy régebbi szoftverével lett előállítva, vagy ha Ön a ciklusdefiníció során a mért értékek átadására vonatkozó kérdést az END gombbal átugorja.
280-0437	**Error message** Szerszámtengely nem megengedett **Cause of error** - Ön a 419-es tapintóciklust nem engedélyezett szerszámtengellyel hívta be. - Ön a PATTERN DEF funkciót egy nem engedélyezett szerdszámtengellyel összefüggésben hívta be. **Error correction** - A 419-es tapintóciklust csak X, Y vagy Z szerszámtengellyel hívja be - A PATTERN DEF funkciót kizárólag a Z szerszámtengellyel (TOOL CALL Z) alkalmazza.
280-0438	**Error message** Számított érték téves **Cause of error** A TNC a 418-as tapintóciklusban túl nagy értéket számolt. Ön a négy tapintandó furatot valószínűleg hibás sorrendben definiálta. **Error correction** Vizsgálja fölül a tapintás sorrendjét, vegye figyelembe a felhasználói kézikönyvben a tapintó ciklusokról leírtakat.

Hibaszám	Leírás
280-0439	**Error message** Mérési pontok ellentmondásosak **Cause of error** - Ön a 400, 403 vagy 420 tapintóciklusok egyikében a mért pontok és a mérőtengely olyan kombinációját definiálta, ami ellentmondásos. - A mért pontok kiválasztása a 430-as ciklusban 0-val való osztást eredményez **Error correction** - Mérőtengely = főtengely (Q272=1) során a Q264 és a Q266 paramétereket különböző nagyságúaknak definiálta. - Mérőtengely = melléktengely (Q272=2) során a Q263 és a Q265 paramétereket különböző nagyságúaknak definiálta. - Mérőtengely = tapintórendszer tengelye (Q272=3) során a Q263 és Q265 vagy a Q264 és a Q266 paramétereket különböző nagyságúaknak definiálta. - Úgy válassza ki a mért pontokat, hogy azok minden tengelyben különböző koordinátájúak legyenek.
280-043A	**Error message** Bizt. magasság megadása téves! **Cause of error** Ön a 20-as ciklusbaan (DIN/ISO: G120) a biztonsági magasságot (Q7) kisebbnek adta meg a munkadarab felületének koordinátájánál (Q5). **Error correction** Adjon meg nagyobb biztonsági magasságot (Q7) mint a munkadarab felületének koordinátája (Q5).
280-043B	**Error message** Bemerülés típusa ellentmondásos! **Cause of error** A 251-254 ciklusok egyikében definiált bemerülési stratégia ellentmondásban áll az aktív szerszám bemerülési szögével. **Error correction** Változtassa meg a Q366 paramétert a 251-254 ciklusok egyikében, vagy változtassa meg az aktív szerszám ANGLE bemerülési szögét a szerszámtáblázatban. A Q366 paraméter és az ANGLE bemerülési szög megengedett kombinációi: Merőleges bemerüléshez: Q366 = 0 és ANGLE = 90 Spirális bemerüléshez: Q366 = 0 és ANGLE > 0 Inaktív szerszám-táblázat esetén a Q366-ot 0-val definiálja (csak merőleges bemerülés megengedett).

Hibaszám	Leírás
280-043C	**Error message** Nem megengedett ciklus **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan megmunkálási ciklust a 220-as vagy 221-es ciklussal összhangban végrehajtani, ami ezekkel a ciklusokkal nem kombinálható. **Error correction** A következő megmunkálási ciklusokat nem lehet a 220-as és 221-es ciklussal kombinálni: - SLI és SLII csoportok ciklusai - 210-es és 211-es ciklusok - 230-as és 231-es ciklusok - 254-es ciklus
280-043D	**Error message** Ez a sor írásvédett **Cause of error** - Ön megkísérelt egy írásvédett sort a preset-táblázatban megváltoztatni vagy törölni. - Ön megkísérelt egy értéket beírni a preset-táblázat aktív sorába. **Error correction** - Az aktív preset átírása nem megengedett. Használjon másik preset-számot. - Az írásvédelmet az Ön gépének gyártója aktiválta. Lehet, hogy ebben a sorban egy rögzített bázispontot definiáltak. Szükség esetén vegye fel a kapcsolatot a gépe gyártójával. - Az írásvédelmet Ön aktiválta a TNC.SYS fájlban. Ha szükséges, oldja fel az írásvédelmet ott. - Ön megpróbálta módosítani a 0 jelű sort. Ez nem módosítható.
280-043E	**Error message** Ráhagyás nagyobb, mint a mélység **Cause of error** SLII kontúrciklusok vagy 25x maróciklusok: Ön a ráhagyás mélységét nagyobbnak adta meg, mint a marásmélység. **Error correction** - SLII-ciklusok: Ellenőrizze a Q4-et a 20-as ciklusban (DIN/ISO: G120). - 25x maróciklusok: Ellenőrizze a ráhagyást (Q369) és a mélységet (Q201)

Hibaszám	Leírás
280-043F	**Error message** Nincs definiálva csúcsszög **Cause of error** Ön a 240 központosító ciklusban a Q343 paramétert úgy definiálta, hogy egy átmérőre központosítson. Ön egy fúróciklusban úgy definiálta a Q395 paramétert, hogy a mélység a szerszámátmérőre vonatkozik. Ön ciklust programozott a letöréshez. Ehhez a csúcsszögnek 1 és 179 fok között kell lennie. Az aktív szerszámhoz azonban nincs definiálva csúcsszög. **Error correction** - Adja meg a Q342 paramétert 0 értékkel (központosítás a bevitt mélységre). - Adja meg a Q395 paramétert 0 értékkel (a mélység a szerszámcsúcsra vonatkozik). - Definiálja a csúcsszöget a TOOL.T szerszámtáblázat T-ANGLE oszlopában.
280-0440	**Error message** Ellentmondásos adatok **Cause of error** Ön a 240 központosító ciklusban a mélység/átmérő kiválasztását (Q343) a mélység (Q201) és átmérő (Q344) paraméterek meg nem engedett kombinációjával definiálta. **Error correction** Megengedett definíciók: Q343=1 (átmérő bevitele aktív): A Q201-nek 0-nak kell lennie, míg a Q344 nem lehet egyenlő 0-val. Q343=0 (mélység bevitele aktív): A Q201 nem lehet egyenlő 0-val, míg a Q344-nek .0-nak kell lennie.
280-0441	**Error message** 0 horonypozíció nem megengedett! **Cause of error** Ön megkísérelte a horonypozíció 0 (Q367=0) értékkel rendelkező 254-s ciklust a pontmintával kapcsolatos 221-s ciklussal összefüggésben végrehajtani. **Error correction** Legyen a horonypozíció Q367=1, 2 vagy 3, ha a 254-s ciklust is végre szeretné hajtani a 221-s pontminta ciklussal együtt.
280-0442	**Error message** Fogásvétel 0-tól eltérő legyen **Cause of error** Ön egy megmunkálási ciklust definiált fogásvétellel. **Error correction** Fogásvétel 0-tól eltérő legyen

Hibaszám	Leírás
280-0443	**Error message** Q399 átkapcsolás nem megengedett **Cause of error** Ön a 441 tapintórendszer ciklussal megkísérelte a szögkövetés bekapcsolását, holott adott funkciót a konfigurációs dátum deaktiválta. **Error correction** A tapintótáblázatban állítsa az utánkövetést a TRAC oszlopban ON-ra és aztán kalibrálja újra a tapintórendszert.
280-0444	**Error message** A szerszám nincs definiálva **Cause of error** Ön egy olyan szerszámot hívott be, mely a szerszám táblázatban nincs definiálva. **Error correction** - Egészítse ki a szerszám táblázatot a hiányzó szerszámmal. - Használjon másik szerszámot.
280-0445	**Error message** Nem megengedett szerszám-szám **Cause of error** Ön egy TOOL CALL vagy TOOL DEF mondatban egy szerszámszámot kívánt meghatározni, holott ezt a gépparaméter megtiltja. **Error correction** - Használja a szerszám nevét. - Szükség esetén forduljon a gép gyártójához.
280-0446	**Error message** Nem megengedett szerszámnév **Cause of error** Ön egy TOOL CALL vagy TOOL DEF mondatban egy szerszámnevet kívánt meghatározni, holott ezt a gépparaméter megtiltja. **Error correction** - Használja a szerszám számát. - Szükség esetén forduljon a gép gyártójához.
280-0447	**Error message** Szoftver opció nem aktív **Cause of error** Ön egy olyan szoftveropciót kívánt használni, melyet az Ön TNC-je nem engedélyez. **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával vagy a vezérlés gyártójával a szoftveropció megvásárlása érdekében.

Hibaszám	Leírás
280-0448	**Error message** Kinem. helyreáll. nem lehets. **Cause of error** Ön megkisérelt egy kinematikát helyreállítani, ami nincs összhangban a pillanatnyilag aktív kinematikával. **Error correction** Csak olyan kinematikát állítson helyre, amit Ön előbb egy azonos kinematikai leírásból mentett.
280-0449	**Error message** Funkció nem megengedett **Cause of error** Ön egy olyan funkciót kívánt alkalmazni, melyet az Ön TNC berendezésén az FCL kezelés megtiltott. **Error correction** AZ FCL funkciók a szoftver frissítését követően standard módon mindig le vannak tiltva. Ha a SIK menüben megadja a 65535 kulcsszámot, úgy az adott funkciókat egy bizonyos időtartamra tesztelési célokból ismét engedélyeztetheti. Egy díjköteles kulcsszám megadásával az FCL funkciók azonban tartósan is bekapcsolhatóak. Vegye fel a kapcsolatot a gép vagy a vezérlés gyártójával.
280-044A	**Error message** Nyersdb méretei ellentmondásosak **Cause of error** Ön egy megmunkálási ciklusban olyan nyersdarabméreteket definiált, amik kisebbek mint a készdarab méretei. **Error correction** Ellenőrizze a ciklusdefiníciót és korrigálja a beírt értékeket.
280-044B	**Error message** Mérési pozíció nem megengedett **Cause of error** A kinematika mérésnél a meglévő forgástengelyek egyikénél 0° mérési pozíció adódik. Ez nem megengedett. **Error correction** Úgy határozza meg a forgástengelyek kezdőszögét, végszögét és adott esetben a mérések számát, hogy a mérési helyzet ne 0°-s eredménnyel záruljon.

Hibaszám	Leírás
280-044C	**Error message** Kinem. hozzáférés nem lehetséges **Cause of error** A vezérlő nem tudott az aktív kinematikai leíráshoz hozzáférni (írás vagy olvasás). - Nem létezik érvényes kinematikai leírás. - A kinematikai leírás írásvédett. **Error correction** - Használjon érvényes kinematikai leírást. - Oldja fel a kinematikai leírás írásvédelmét.
280-044D	**Error message** Mérésipoz. nincs a mozg.tart-ban **Cause of error** Ön egy olyan mérőpozíciót definiált, ami a forgástengelyek elmozdulási tartományán kívül esik. **Error correction** Válassza meg úgy a ciklusban a kezdő és/vagy végszöget, hogy a mérőpozíció az elmozdulási tartományon belül legyen.
280-044E	**Error message** Presetkompenzáció nem lehetséges **Cause of error** Ön megkisérelte végrehajtani a bázispont kompenzációját, habár a kinematikai leírásban nem szerepel az összes ahhoz szükséges adat. A presetkompenzációt csak azután hajthatja végre, ha a gépi koordinátarendszerben három összefüggő transzformáció a kinematikai leírásba bevitelre kerül. **Error correction** Változtassa meg úgy a mérőpontok számát a ciklusban, hogy a vezérlő végre tudja hajtani a presetkompenzációt. Adott esetben lépjen kapcsolatba a gép gyártójával.
280-044F	**Error message** Szerszámsugár túl nagy **Cause of error** - Ön a 251-254 ciklusok egyikében túl kicsi méreteket definiált. - A 251-254 ciklusok egyikében túl nagy az oldalsó ráhagyás. **Error correction** - Használjon kisebb szerszámot. - Csökkentse a ráhagyást.

Hibaszám	Leírás
280-0450	**Error message** Bekezdésmód nem lehetség. **Cause of error** In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle. **Error correction** 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.
280-0451	**Error message** Bekezdés szöge hibásan megadva **Cause of error** Ön a bemerülési szöget (SZÖG oszlop a szerszám-táblázatban) a kiválasztott bemerülési módhoz hibásan választotta. **Error correction** Definiáljon 0°-nál nagyobb és 90°-nál kisebb bemerülési szöget.
280-0452	**Error message** Nyitás szöge nincs definiálva **Cause of error** Ön a ciklusban 0°-os nyilásszöget választott. **Error correction** Definiáljon 0°-nál nagyobb nyílásszöget a ciklusdefinícióban.
280-0453	**Error message** Horony túl széles **Cause of error** Ön egy ívelt horony szélességet legalább olyan nagynak definiálta, mint az osztókör átmérője. **Error correction** Adjon meg a ciklusdefinícióban az osztókörátmérőnél kisebb horonyszélességet.
280-0454	**Error message** Mérettényezők nem azonosak **Cause of error** Ön megkisérelt egy körmozgást különböző tengelyek szerinti méretaránnyal skálázni. **Error correction** A körmozgást csak megegyező méretarányokkal skálázza.

Hibaszám	Leírás
280-0455	**Error message** Inkonzisztens szerszámadatok **Cause of error** Önnek van egy olyan aktív szerszáma, aminek az adatai a tapintórendszer kalibrált adataival nem egyeznek meg. **Error correction** Vigye át a tapintórendszer kalibrált adatait a szerszámtáblázatba és hajtson végre egy TOOL CALL-t, hogy a megváltozott adatok át legyenek véve.
280-0456	**Error message** MOVE nem lehetséges **Cause of error** Ön egy KinematicsOpt-ciklusban a MOVE-funkcióval választott egy forgástengely-pozícionálást, de az a meglévő konfigurációval nem lehetséges. **Error correction** Kapcsolja ki a MOVE-funkciót: - A Q408 visszahúzási magasságnak adjon meg 0-nál nagyobb értéket - Definiálja a Q408 visszahúzási magasságot elég nagyra, hogy ott a forgómozgásokat ütközésmentesen végre lehessen hajtani.
280-0457	**Error message** Preset-kijelölés nem megeng. **Cause of error** Ön megkisérelt egy bázispontot a preset-táblázatban lementeni, de ez a funkció egy gépi paraméter által lezárva. **Error correction** Állítsa be az X, Y és Z tengelyeknél az MP7295 gépi paramétert 0-ra, adott esetben értekezzen az Ön gépének gyártójával.
280-0458	**Error message** Menethossz túl rövid! **Cause of error** A túlfutás és az emelkedés nagyobb, mint a menethossz. **Error correction** - Növelje meg a menethosszt (a 831-es ciklusban a túlfutás hossza olyan nagy mint az emelkedés)

Hibaszám	Leírás
280-0459	**Error message** 3D-ROT státusza ellentmondásos! **Cause of error** A 3D-Rot állapot a KÉZI és az AUTOMATIKUS üzemmódban nem egyezik meg. **Error correction** Állítsa be a 3D-Rot-ban a KÉZI és AUTOMATIKUS üzemmódokat azonos állapotúra (AKTÍV/INAKTÍV).
280-045A	**Error message** Konfiguráció nem teljes **Cause of error** A konfigurációs adatok nincsenek előkészítve ehhez az alkalmazáshoz. **Error correction** - Tájékoztassa a gép gyártóját.
280-045B	**Error message** Nincs aktív esztergaszerszám **Cause of error** Az elvégzett művelethez esztergaszerszámra van szükség. **Error correction** - Váltson be egy (a szerszámlista TYP oszlopában definiált) esztergaszerszámot.
280-045C	**Error message** Szersz.orient. összefüggéstelen **Cause of error** A T0 szerszám orientálás nincs összhangban a kiválasztott megmunkálással. **Error correction** Ellenőrizze az esztergaszerszám orientációjához beírt adatot és az alkalmazott ciklus kiválasztását (AXIÁLIS / RADIÁLIS).
280-045D	**Error message** Szög nem lehetséges! **Cause of error** A beprogramozott szög nem lehetséges. A kúp szöge nem lehet 0 vagy 180 fok. **Error correction** - Módosítsa a beírt szög értékét. - Írjon be 0 és 180 fok, vagy 0 és -180 fok közé eső kúpszöget.

Hibaszám	Leírás
280-045E	**Error message** A kör sugara túl kicsi! **Cause of error** A programozott kör sugara túl kicsi. Menetmarás: a homlokoldali süllyesztés eltolása túl kicsi. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott értékeket a kör mondatában. - Menetmarás: a homlokoldali süllyesztés eltolását programozza 0-nál nagyobbra.
280-045F	**Error message** A menetkifutás túl rövid! **Cause of error** A menetkifutás túl rövid. A legkisebb hossz kiszámítása: menet-túlfutás * menetmélység / biztonsági távolság. **Error correction** - Növelje a menetkifutás értékét.
280-0460	**Error message** Ellentmondásos mért pontok **Cause of error** A mért pontok két párhuzamos egyenest adnak ki, melyekből nem lehet metszéspontot számolni. Két azonos mérési pontból nem lehet egyenest számolni. **Error correction** Válasszon olyan mérési pontokat, hogy az egyes pontok összes koordinátája eltérő legyen. Egy egyenesbe eső két mérési pont koordinátáinak eltérőknek kell lenniük.
280-0461	**Error message** Korlátozások száma túl sok **Cause of error** A síkmaráshoz túl sok korlátozás lett kiválasztva. **Error correction** A síkmaráshoz maximum 3 korlátozást jelöljön ki.
280-0462	**Error message** Megmunkálási stratégia korlátozásokkal nem lehetséges **Cause of error** Spirál megmunkálási stratégiája: síkmarás korlátozásokkal nem lehetséges. **Error correction** Inaktiválja a korlátozásokat vagy válasszon másik megmunkálási stratégiát.

Hibaszám	Leírás
280-0463	**Error message** Megmunkálási irány nem lehetséges **Cause of error** A megmunkálási irány nem lehetséges az átfedési tényező betartása esetén. **Error correction** Válasszon másik megmunkálási irányt.
280-0464	**Error message** Menetemelkedés ellenőrzése! **Cause of error** A programozott menetemelkedés eltér az aktív szerszám menetemelkedésétől. **Error correction** Ellenőrizze a menetemelkedés értékét (PITCH oszlop) a szerszámtáblázatban. Ha az aktív szerszám menetemelkedése 0, nem lesz felügyelet.
280-0465	**Error message** Szögszámítás nem lehetséges **Cause of error** Az állásszög kiszámítása nem lehetséges. A kinematikai leírásban nincs megfelelő döntött tengely konfigurálva. A programozott állásszög a döntött tengely mozgástartományán kívülre esik. A szerszám betétlapkája el van fordítva. **Error correction** Ellenőrizze a programozott szöget és a preferált irányt. Győződjön meg arról, hogy a szerszámtáblázatban nincs beírva elfordítás (SPB-INSERT).
280-0466	**Error message** Excentrikus esztergálás nem lehetséges **Cause of error** A vezérlő nincs excentrikus esztergálásra konfigurálva. A gépgyártó már aktivált egy kapcsolódó funkciót. **Error correction** További információk a gépkönyvben találhatók. Ellenőrizze az eccLimSpeedFactor konfigurációs adatot.

Hibaszám	Leírás
280-0467	**Error message** Nincs aktív marószerszám **Cause of error** Az aktív szerszám nem marószerszámként lett definiálva. **Error correction** Ellenőrizze a szerszámtáblázatban a TYP oszlop adatait. Ciklus 880: a palástmarót marószerszámként kell definiálni. Ciklus 292: az opció 50 nélkül egy esztergaszerszámot is marószerszámként kell definiálni.
280-0468	**Error message** Élhossz nem elég elegendő **Cause of error** Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend. **Error correction** Definieren Sie in der Spalte LCUTS der Werkzeugtabelle die Länge der Werkzeugschneiden. Prüfen Sie bei Zyklus 880 den Eintag in Q553. Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.
280-0469	**Error message** Fogaskerék definíciója ellentmondásos vagy nem teljes **Cause of error** A modul, fogszám és fejkörátmérő ellentmond egymásnak vagy nem teljes **Error correction** Önnek a 3 paraméterből, modul/fogszám/fejkörátmérő, legalább 2-t meg kell adnia (nem 0 érték) Ellenőrizze a modult, fogszámot és a fejkörátmérőt, mivel a megadott értékek ellentmondanak egymásnak.
280-046A	**Error message** Nincs simítási ráhagyás megadva **Cause of error** Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schlichten angewählt ist. **Error correction** Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.

Hibaszám	Leírás
280-046B	**Error message** A sor nincs a táblázatban **Cause of error** A programozott műveletet nem lehetett végrehajtani, mert a megadott sor a táblázatban nem létezik. **Error correction** Ellenőrizze az NC programot. Írja be a hiányzó sort a vonatkoztatási pont- vagy nullapont-táblázatba.
280-046C	**Error message** Tapintó művelet nem lehetséges **Cause of error** Az orsóban nincs munkadarab beméró tapintó. A tapintási művelethez se irány, se út nincs definiálva. **Error correction** Tegyen be egy tapintót az orsóba. Funkciógombbal válassza ki a kívánt tapintási irányt.
280-046D	**Error message** Csatoló funkció nem lehetséges **Cause of error** A megadott összekapcsolási funkciót nem lehet végrehajtani. **Error correction** A gépgyártó már aktivált egy összekapcsolási funkciót. Az összekapcsolandó tengely kinematikai kialakítását a rendszer nem támogatja. További információk a gépkönyvben találhatók.
280-046E	**Error message** A megmunkálási ciklust ez az NC szoftver nem támogatja **Cause of error** A programozott megmunkáló ciklust ez a vezérlő nem támogatja. **Error correction** Ciklus 290 interpolációs esztergálás: - Módosítsa az NC programot - használja a 291-es vagy a 292-es ciklust

Hibaszám	Leírás
280-046F	**Error message** Ez az NC szoftver nem támogatja a Tapintó ciklust **Cause of error** A programozott tapintórendszer-ciklus ezzel az NC-szoftverrel nem támogatott. **Error correction** Kiegészítés a 441, Gyors tapintás ciklushoz Rendeljen hozzá egy szerszámindexhez egy sort a tapintórendszer-táblázatból a kívánt tulajdonságokkal.
280-0470	**Error message** Az NC program megszakítva **Cause of error** Az NC program kezelői beavatkozás miatt megszakadt. **Error correction** Ha szükséges, ellenőrizze az NC program adatait. Az NC program megszakítása után NC starttal folytassa a munkát.
280-0471	**Error message** Tapintórendszer adatok nem teljesek **Cause of error** A tapintórendszer adatai nem teljesen vagy hibásan vannak definiálva. **Error correction** Ellenőrizze a bejegyzéseket a tapintórendszer-táblázatban (TYPE oszlop)
280-0472	**Error message** LAC funkció nem lehetséges **Cause of error** A LAC funkció erre a tengelyre nem lett konfigurálva. **Error correction** Ellenőrizze, hogy létezik-e ez a tengely (CfgChannelAxis-->progAxis). Ellenőrizze, hogy erre a tengelyre aktiválva lett-e a LAC (CfgControllerComp-->enhancedComp). Vegye fel a kapcsolatot a gépgyártóval.
280-0473	**Error message** Lekerekítés vagy letörés értéke túl nagy! **Cause of error** Q220 beviteli paraméter: lekerekítési sugár vagy letörés túl nagy **Error correction** Ellenőrizze a Q220 paramétert, és ha szükséges, módosítsa a beírt értéket.

Hibaszám	Leírás
280-0474	**Error message** Teng.szög különb. a bill.szögtől **Cause of error** Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°. Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values. **Error correction** Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position. Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.
280-0475	**Error message** Karaktermagasság nincs definiálva **Cause of error** A Q513 betűméret és a Q574 szöveghossz beviteli paraméterek átadási értéke 0 (nulla). **Error correction** Definiálja a kívánt betűméretet a Q513 beviteli paraméterrel. Definiálja a legnagyobb megengedett szöveghosszt a Q574 beviteli paraméterrel. Írjon 0 értéket a Q513 betűméret paraméterbe, ha a metszetet Q574 szöveghossz paraméterben megadott értékre akarja skálázni.
280-0476	**Error message** Karaktermagasság túl nagy **Cause of error** A programozott metszet definiált Q513 betűmérettel hosszabb szöveget eredményez, mint ami a Q574-ben a szöveghosszra definiálva van. **Error correction** Csökkentse le a Q513 betűméret értékét akkorára, hogy a programozott metszet ne legyen hosszabb, mint ami a Q574-ben van megadva. Növelje meg a Q574 értékét, vagy állítsa nullára, hogy hosszabb metszet legyen lehetséges. Írjon 0 értéket a Q513 betűméret paraméterbe, ha a metszetet Q574 szöveghossz paraméterben megadott értékre akarja skálázni.

Hibaszám	Leírás
280-0477	**Error message** Tűrésmező túllépés: a munkadarab javítható **Cause of error** A munkadarabon megmért méret kívül van a tűrésen. Túl kevés anyag lett eltávolítva. A munkadarab utánmunkálható. **Error correction**
280-0478	**Error message** Tűrésmező túllépés: a munkadarab selejt lett **Cause of error** A munkadarabon megmért méret kívül van a tűrésen. Túl sok anyag lett eltávolítva. A munkadarab selejt lett. **Error correction**
280-0479	**Error message** Méretdefiníció hibás **Cause of error** Egy méret, ill. egy tűrés definíciója nem értelmezhető. **Error correction** Ügyeljen a méretek, ill. a tűrések definíciójának szabályaira.
280-047A	**Error message** Nem megengedett érték a kompenzációs táblázatban **Cause of error** There is a faulty entry in the corresponding compensation table. - The AXIS columns must not refer to linear axes. - The PLC columns must contain no entries. **Error correction** Adapt the configuration or the contents of the compensation table.
280-047B	**Error message** Transzformáció nem lehetséges **Cause of error** Az elvégzett műveletre nincs megengedve a megmunkálási sík és a bázis koordinátarendszer közti összes transzformáció. Nem megengedettek az elforgatások a szerszám vágóéle és a szerszámorsó között, például a szerszámtartóban. **Error correction** Távolítsa el a megmunkálási sík és a bázis koordinátarendszer közti alapelforgatást és tükrözést. Ellenőrizze a szerszám vágóéle és a szerszámorsó közötti elforgatásokat.

Hibaszám	Leírás
280-047C	**Error message** Szerszámorsó hibásan konfigurálva **Cause of error** A szerszámorsó konfigurációja hibás. **Error correction** Kérjük, forduljon a gépgyártóhoz. Ellenőrizze, hogy az orsó listázva van-e a CfgAxes/spindleIndices-ben. Ellenőrizze a „progKind” és a „dir” attributumokat a CfgProgAxis-ben.
280-047D	**Error message** Az esztergaorsó ofszetje nem ismert **Cause of error** Az esztergaorsóban a maró üzemmódra beállított ofszet az excenteres esztergáláshoz szükséges csatoláshoz nem vehető figyelembe. Az ofszet munkadarab bázisponttal, paletta bázisponttal vagy PLC bázisponttal definiálható. **Error correction** Ha biztosítani tudja, hogy ofszet ne legyen szükséges, folytathatja a megmunkálást. Az ofszet használatához a konfigurációt módosítani kell. Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával. Eszterga üzemmódban az esztergaorsót a programozható tengelyek között (CfgChannelAxes/progAxes vagy CfgKinSimpleModel/progAxes) tengelyként kell definiálni. Ennek a forgó tengelynek utalnia kell az aktív csatornaorsóra (CfgProgAxis/relatedAxis).
280-047E	**Error message** A globális programbeállítások aktívak **Cause of error** A kiválasztott funkció aktív globális programbeállításokkal nem használható. **Error correction** Inaktiválja a globális programbeállításokat, hogy a kiválasztott műveletet elvégezhesse.
280-047F	**Error message** Az OEM makrók konfigurációja hibás **Cause of error** A két interpolációs esztergáláshoz használható makró közül csak az egyik lett konfigurálva. **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával. Konfigurálja a makrót a CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON és az OEM_INTERPTURN_OFF alatt, vagy ne használja egyik makrót se.

Hibaszám	Leírás
280-0480	**Error message** Programozott ráhagyások kombinációja nem lehetséges **Cause of error** Programozott ráhagyások kombinációja nem lehetséges. **Error correction** Határozzon meg egy ekvidisztáns ráhagyást vagy pedig hosszanti és síkbeli ráhagyást.
280-0481	**Error message** Mért érték nincs rögzítve **Cause of error** A tapintó művelet során nem történt mért érték meghatározás. **Error correction** Ellenőrizze, hogy valóban megtörtént-e a tapintó folyamat. A kiértékelés csak akkor végezhető el, ha a tapintó folyamat sikeresen lezárult.
280-0482	**Error message** Ellenőrizze a tűrésmező figyelést **Cause of error** A tűrés figyelembevétele nem lehetséges inkonzisztens megmunkálási sík alapján. **Error correction** Ellenőrizze a mérési eredményt, ill. módosítsa a megmunkálási sík billentésének beállításait.
280-0483	**Error message** A furat kisebb mint a tapintó gömb **Cause of error** A tapintó gömb átmérője nagyobb, mint a megmérendő furat átmérője. **Error correction** Ennek a furatnak a megméréséhez használjon kisebb tapintó gömböt.
280-0484	**Error message** Nullapont beállítás nem lehetséges **Cause of error** Korrekt referencia pont leírása nem lehetséges inkonzisztens megmunkálási sík alapján. **Error correction** Módosítsa a megmunkálási sík billentésének beállításait. Ez a felügyelet a CfgPresetSettings.chkTiltingAxes gépi paraméter konfigurációja alapján aktív. Szükség esetén vegye fel a kapcsolatot a gépgyártóval.

Hibaszám	Leírás
280-0485	**Error message** Körasztal összehangolása nem lehetséges **Cause of error** Az aktív gépkinematikában nem található alkalmas körasztal. A körasztal tengelye nem áll merőlegesen az aktuális munkadarab koordinátarendszerben. **Error correction** Biztosítsa, hogy a legyen olyan körasztaltengely, amivel megfelelően beállíthatja a munkadarabot. Szükség esetén ellenőrizze, hogy 3D-s alapelforgatás nem akadályozza-e a legjobb beállítást.
280-0486	**Error message** Elforduló tengely összehangolása nem lehetséges **Cause of error** Forgó tengelyek meghatározott síkra illesztése csak akkor támogatott, ha az alapelforgatás is át van véve. Körasztal illesztése nem támogatott, ha a meghatározott szöget egyidejűleg alapelforgatásként is használni kell. **Error correction** Ellenőrizze a Q1121 és a Q1126 beviteli paraméterek értékeit.
280-0487	**Error message** Fogásvétel a vágóél hosszára korlátozódik **Cause of error** Ha a TOOL.T-ben az LCUTS oszlopban vágóélhossz szerepel, a TNC erre az értékre korlátozza a fogásvételt. **Error correction** Ellenőrizze a vágóélhosszt (LCUTS a TOOL.T-ben) és a programozott fogásvételt. Írja be vágóélhossznak a 0 értéket, hogy ezt a korlátozást kikapcsolja.
280-0488	**Error message** A megmunkálási mélység 0-ra lett definiálva **Cause of error** Nem történik megmunkálás, mivel a megmunkálási mélység nulla értékkel lett programozva. **Error correction** Programozza a megmunkálási mélységet nullától eltérő értékkel.

Hibaszám	Leírás
280-0489	**Error message** Alkalmatlan szerszámtípus **Cause of error** A szerszámtáblázatban a TYP oszlopban olyan szerszámtípus lett definiálva, ami ehhez a megmunkáláshoz nem megfelelő. **Error correction** Ellenőrizze és módosítsa a szerszámtáblázat adatait
280-048A	**Error message** A simítási ráhagyás nem definiált **Cause of error** Nem lesz megmunkálás, mert a programozott simító művelethez sem oldalsó ráhagyás, sem mélységi ráhagyás nincs definiálva. **Error correction** Ellenőrizze a simító ráhagyások paramétereit és a megmunkálási tervet, és szükség esetén módosítsa azokat.
280-048B	**Error message** A gépi nullapont nem írható **Cause of error** Egy gépi nullapont értékét (MP_refPos) nem lehet megváltoztatni. A szükséges változtatási összeg nagyobb, mint az MP_maxModification/5, ill. az MP_positionDiffRef/5 paraméter értéke. **Error correction** Ha ismét betölti ezt az adatkészletet, az aktív gépkinematika pontatlanná válhat. Ellenőrizze az értékeket és végezze el kézzel a szükséges beállításokat. Szükség esetén tájékoztassa a gépgyártót.
280-048C	**Error message** A szinkronizálás orsója nem meghatározható **Cause of error** Could not determine the spindle to be synchronized. The spindle can be determined automatically only if exactly two spindles are configured in the system. The spindle to be synchronized must not be the active channel spindle. **Error correction** - If more than two spindles are configured, the spindle to be synchronized must be defined in the macro OEM_CYCLGEAR_PRE. - Contact your machine tool builder.

Hibaszám	Leírás
280-048D	**Error message** A funkció nem lehetséges az aktív üzemmódban **Cause of error** A programozott funkció nem lehetséges az aktív üzemmódban. **Error correction** Aktiválja a programozott funkcióhoz előirányzott üzemmódot például a FUNCTION MODE MILL-lel vagy a FUNCTION MODE TURN-nel.
280-048E	**Error message** Túl nagy ráhagyás lett definiálva **Cause of error** A programozott ráhagyás nagyobb, mint a teljes megmunkálási mélység. Fogazás esetén a megmunkálási mélység megegyezik a fogmagassággal: fogmagasság = 2 * modul + fejhézag **Error correction** Ellenőrizze a programozott ráhagyás értékét.
280-048F	**Error message** Forgácsolóélek száma nincs definiálva **Cause of error** Az aktív szerszám vágóéleinek száma nincs definiálva. A programozott megmunkálásnak szüksége van a vágóélek számára. **Error correction** Definiálja a vágóélek számát a szerszámtáblázat CUT oszlopában.
280-0490	**Error message** A megmunkálási mélység nem monoton növekszik **Cause of error** A számított megmunkálási mélység nem monoton növekszik. A programozott adatok olyan megmunkálási mélységet eredményeznek, ami már egy korábbi lépésnél túl lett lépve. **Error correction** Csökkentse az első fogásvételt vagy a fogásvételek számát. Az utolsó fogásvételnek kisebbnek kell lennie, mint az elsőnek. Ellenőrizze a következő adatokat: - első fogásvétel Q586 - utolsó fogásvétel Q587 - fogásvételek száma Q584

Hibaszám	Leírás
280-0491	**Error message** A fogásvétel nem monoton csökken **Cause of error** A számított fogásvétel nem szigorúan monoton csökken. A programozott adatok legalább egy olyan fogásvételt eredményeznek, ami nagyobb vagy egyenlő egy korábbi fogásvétellel. **Error correction** Növelje a fogásvételek számát vagy az első fogásvételt. Csökkentse az utolsó fogásvételt. Az utolsó fogásvételnek kisebbnek kell lennie, mint az elsőnek. Ellenőrizze a következő adatokat: - első fogásvétel Q586 - utolsó fogásvétel Q587 - fogásvételek száma Q584
280-0492	**Error message** A szerszámsugár definiálása nem megfelelő **Cause of error** The physical tool radius (sum of R and DR from the tool table) is less than zero. If the physical tool radius equals zero, the selected machining cycle instead uses the programmed delta value DR. The effective tool radius (sum of R and DR from the tool table and the programmed delta value DR) is less than or equal to zero. **Error correction** Enter the correct radius of the tool in the tool table. A programmed delta value DR must not lead to an effective tool radius of less than or equal to zero.
280-0493	**Error message** A visszahúzás biztonsági magasságra mód nem lehetséges **Cause of error** A programozott mód a biztonsági magasságra való visszahúzásra kézi előpozicionálás esetén nincs figyelembe véve. **Error correction** A tapintandó darabhoz való kézi előpozicionáláskor ügyeljen arra, hogy ezt a mozgást ütközésmentesen hajtsa végre.

Hibaszám	Leírás
280-0494	**Error message** A fogaskerékdefiníció nem megfelelő **Cause of error** A fogazási geometria definíciója hiányos vagy ellentmond önmagának. A modul és a fogak száma a DIN 3990 (ISO 6336) szerint szükségesek a fogazás definíciójához. A fejkörátmérő és a fogmagasság opcionálisan megadható értékek. A fejkörátmérőnek nagyobbnak kell lennie, mint a lábkörátmérő. **Error correction** Adja meg a modult és a fogak számát. A DIN 3990 (ISO 6336) szabványtól való eltérés esetén a fejkörátmérő és a fogmagasság definiálható. Ellenőrizze a fejkörátmérő és a fogmagasság definícióját.
280-0495	**Error message** A mérendő darab különböző típusú méretdefiníciókat tartalmaz **Cause of error** Ön a tapintandó tárgy koordinátáinál nem azonos típusú méretdefiníciókat használt. - Kézi előpozicionáláshoz: a méretdefiníció elé írt '?' jellel kézi előpozicionálást definiál. - Az aktuális pozíció definiálásához: a névleges (cél-)pozíció után írt '@' jellel az aktuális pozíciót definiálja. **Error correction** Önnek a tapintandó tárgy fő-, mellék- és szerszámtengelyén azonos típusú méretdefiníciót kell használnia. Javítsa ki az eltérő méretdefiníciókat.
280-0496	**Error message** A méretdefiníció nem megengedett karaktereket tartalmaz **Cause of error** A méretdefiníció nem megengedett karaktereket tartalmaz. - Egynél több tizedesvessző van az értékben. - A méretdefiníció után további karakterek vannak. - Nem megengedett karakterek lettek használva. **Error correction** Javítsa ki a méretdefiníciót. Példa szabad tűrésezésű méretre: "20-0.01+0.02" Példa az ISO 286-ra: "20H7" Példa az általános tűrésre az ISO 2768 szerint: "20m"

Hibaszám	Leírás
280-0497	**Error message** A méretdefiníció aktuális értéke hibás **Cause of error** A méretdefinícióban megadott aktuális érték nem megfelelő: - Hiányzik a bevezető '@' elválasztójel. - Hiányzik az érték definíciója a '@' elválasztójel után. A megadott Q paraméter nem alkalmazható az elválasztójel után. **Error correction** Javítsa ki az aktuális érték definícióját. A változó értékek átadásához csak a Q1900 - Q1999 használható.
280-0498	**Error message** A furat startpontja túl mélyen van **Cause of error** Egy furat Q379 startpontja nagyobbra vagy egyenlőre lett definiálva, mint a furat Q201 teljes mélységének összege. A Q435 várakozási mélység kisebb, vagy egyenlő a Q379 startponttal. **Error correction** Definiálja a startpontot a megadott furatmélységen belülre. Definiálja a várakozási mélységet a startpontnál nagyobbra és kisebbre, mint a megmunkálási mélység.
280-0499	**Error message** Méretdefiníció: a célérték hiányzik a kézi előpozicionáláskor **Cause of error** When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position. **Error correction** Define a nominal value for at least one direction. You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process. For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.
280-049A	**Error message** Testvérszerszám nem áll rendelkezésre **Cause of error** A programozott szerszám tiltott vagy az éltartama lejárt és nem áll rendelkezésre testvérszerszám. **Error correction** Ellenőrizze a programozott szerszám TL, RT, CUR_TIME és TIME2 adatait. Ha egy szerszámszámot programozott, akkor az RT oszlopban a testvérszerszámot kell definiálni. Ha szerszámnevet használ, akkor definiálja a testvérszerszámnak is ugyanazt a nevet.

Hibaszám	Leírás
280-049B	**Error message** OEM-Makro nincs meghatározva **Cause of error** Makró nincs konfigurálva ehhez a ciklushoz. **Error correction** - A CfgSystemCycle-ba létesítsen egy key-t OEM_MACHSTAT_MEAS névvel és mentsen el egy makrót - Vegye fel a kapcsolatot a gépgyártóval
280-049C	**Error message** Segédtengellyel történő mérés nem lehetséges **Cause of error** An OEM macro defined an axis to be measured that is not possible with this type of measurement. This measurement cannot be performed with auxiliary axes (PLC axes). **Error correction** - Change the type of measurement or the axis to be measured - Contact your machine tool builder
280-049D	**Error message** A modulo tengelynél a starthely nem lehetséges **Cause of error** The movement commanded in the OEM macro leads through the zero crossover of a modulo axis. **Error correction** - Pre-position the modulo axis such that the commanded movement does not lead through the zero crossover - Contact your machine tool builder
280-049E	**Error message** A funkciót csak zárt ajtókkal lehet használni **Cause of error** The function you selected can be executed only if the guard doors are closed. **Error correction** Close the guard doors.

Hibaszám	Leírás
280-049F	**Error message** Túllépte a lehetséges rekordok számát **Cause of error** Not enough memory is available in order to process the data. Cycle 453: Excessive number of measuring points. **Error correction** Reduce the number of records. Cycle 453: Reduce the number of rows in the compensation table (*.kco). Contact your machine tool builder.
280-04A0	**Error message** Ellentmondásos megmunk. sík a tengelyszög miatt alapelforgatáskor **Cause of error** 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. **Error correction** Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.
280-04A1	**Error message** Átviteli paraméter nem megengedett értéket tartalmaz **Cause of error** A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range. **Error correction** - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer
280-04A2	**Error message** Túl nagy RCUTS fogszélesség lett definiálva **Cause of error** The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254. **Error correction** 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.

Hibaszám	Leírás
280-04A3	**Error message** A szerszám LU hasznos hossza túl kicsi **Cause of error** The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool. **Error correction** Check the usable length LU in the tool table. Correct the machining depth or use a different tool.
280-04A4	**Error message** A definiált letörés túl nagy **Cause of error** The programmed chamfer is too large. **Error correction** Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.
280-04A5	**Error message** A letörési szöget az aktív szerszámmal nem lehet megmunkálni **Cause of error** The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool. **Error correction** Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.
280-04A6	**Error message** A ráhagyások nem definiálják az anyagleválasztást **Cause of error** No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation. **Error correction** Define the lateral allowance at the beginning of the machining operation (Q368) to be greater than the allowance at the end of the operation (Q14).

Hibaszám	Leírás
280-04A7	**Error message** Orsószög nem egyértelmű **Cause of error** You tried to orient the tool spindle even though the relative position between the input and tool coordinate systems prevents an unambiguous determination of the spindle angle. During a probing operation the center offset (CAL_OF1 and CAL_OF2) defined for the touch probe cannot be taken into account correctly. **Error correction** Avoid a spindle orientation under these conditions: - Status of the transformations and position of tilting axes - Active turning operation Probing: - Exactly align the touch probe mechanically and do not define any values for the center offset (CAL_OF1 and CAL_OF2).
280-04A8	**Error message** Belső szoftverhiba: helytelen vagy hibás parancs **Cause of error** Belső szoftverhiba lépett fel. Nem várt vagy hibás parancs lett fogadva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
280-04A9	**Error message** Tapintó művelet nem lehetséges **Cause of error** A kívánt tapintó műveletet nem lehet végrehajtani a jelenleg aktív szerszámmal. **Error correction** Ellenőrizze, hogy az aktív szerszám egy tapintórendszer-e. Ha ez a szerszám nem tapintórendszer, akkor az aktuális koordináta értékeket átveheti a pozíció átvevő gombbal.
280-04AA	**Error message** Tapintandó objektum típusa nem lehetséges **Cause of error** A tapintásra kiválasztott objektum ebben a szituációban nem tapintható. **Error correction** Válasszon ki a tapintásra egy másik objektumot. Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
280-04AB	**Error message** Beírt érték nem megengedett **Cause of error** A beviteli értékek egyike nincs az érvényes tartományban. **Error correction** Ellenőrizze és módosítsa a beviteli értékeket.
280-04AC	**Error message** Nincsenek feldolgozandó adatok **Cause of error** No data found to be processed. **Error correction** Select the rows with the data you want to process. Enter nominal values for the processing.
280-04AD	**Error message** A tapintandó objektum nem ismételhető meg **Cause of error** The object you selected to be probed cannot be re-probed. Changes to the basic rotation or the rotary-axis offset prevent correct calculation of the overall result. **Error correction** If necessary, re-probe all objects to be probed with the probing function.
280-04AE	**Error message** Korlátozás hiányzik a szigethez **Cause of error** In the definition of an island, the associated boundary is missing. **Error correction** Use Cycles 1281 or 1282 to define a boundary geometry for an island (Q650=1).
280-04AF	**Error message** Az adatfeldolgozás nem hajtható végre **Cause of error** The selected information cannot be used by this processing method. A basic rotation or an offset cannot be written to a datum table. A basic rotation cannot be written to a pallet preset. The combination of offset and shift (X,Y,Z) cannot be written to a pallet preset. **Error correction** Change the information selected. Use a different processing method.

Hibaszám	Leírás
280-04B0	**Error message** A szerszám koordináta-rendszer forgatása nem megengedett **Cause of error** An impermissible rotation of the tool coordinate system is in effect. This rotation can result in an improper motion during lift-off. **Error correction** Reset this rotation, for example with Cycle 801. Contact your machine tool builder.
280-04B1	**Error message** NC start figyelmen kívül lett hagyva **Cause of error** NC Start was ignored since the current situation does not permit it. **Error correction** - Check the entries and correct them if necessary - Only press NC Start when the operational situation permits it
280-04B2	**Error message** Kört nem lehetett kiszámítani **Cause of error** A mért pontokból kört nem lehet kiszámolni. A pontok száma vagy a pontok közötti távolság nem elegendő. **Error correction** Ellenőrizze a kör kiszámításához szükséges pontok számát és helyzetét.
280-04B3	**Error message** Extrúzió tapintása nem lehetséges **Cause of error** Olyan extrúzió lett tapintandó tárgyként definiálva, ami nem tapintható. Egy olyan extrúzió nem kombinálható kézi előpozicionálással, ami egy '?'-lel lett programozva a pozíciódefinícióban. **Error correction** Ellenőrizze a beírásait az 1493-as ciklusban. Ellenőrizze a tapintandó tárgy helyzetének definícióját.

Hibaszám	Leírás
280-04B4	**Error message** A névleges pozíció definiálása nem megfelelő **Cause of error** A névleges pozíció nincs definiálva, vagy tűrésmegadást tartalmaz. **Error correction** Adjon meg névleges pozíciót minden koordinátairányban. Adja meg a tűrést a síknormális mentén, ne pedig a névleges pozícióra.
280-04B5	**Error message** Visszahúzási viselkedés fésűs beszúrással nem lehetséges **Cause of error** Fésűs beszúrás csak egyenes visszahúzással lehetséges. **Error correction** Szükség esetén igazítsa egymáshoz a Q462 Visszahúzás módja és a Q562 Fésűs beszúrás beviteli paramétereket.
280-04B6	**Error message** Alapelforgatás törölve lesz **Cause of error** Az aktív bázispontban egy alapelforgatás van érvényben. A meghívott tapintóciklus megfelelő futtatásához törölni kell ezt az alapelforgatást. **Error correction** Ellenőrizze a beírt adatokat. Törölje ezt az üzenetet és nyomja meg az NC START gombot az alapelforgatás törléséhez és a tapintóciklus folytatásához. Vagy hajtson végre egy belső leállítást a tapintóciklus megszakítására és ellenőrizze a bevitt adatait.
280-04B7	**Error message** Megismétli az utolsó mérést? **Cause of error** Az utolsó mérést nem lehetett megfelelően végrehajtani. **Error correction** Vegye figyelembe a legutóbbi méréshez tartozó korábbi üzeneteket. Nyugtázhatja ezeket az üzeneteket és az NC START-tal megismételheti az utolsó mérést.

Hibaszám	Leírás
280-04B8	**Error message** Tovább a következő méréssel? **Cause of error** Ezt a mérést nem lehet megfelelően végrehajtani. **Error correction** Vegye figyelembe a méréshez tartozó korábbi üzeneteket. Ellenőrizze ennek a mérésnek a konfigurációját. Nyugtázhatja ezeket az üzeneteket és az NC START-tal a következő méréshez ugorhat.
280-04B9	**Error message** Fájl nem található **Cause of error** The specified file could not be found. **Error correction** Ensure that the specified file exists and that the given path is correct.
280-04BA	**Error message** A teljes bemerülési mélység nagyobb mint a fogmagasság **Cause of error** A definiált fogásvételek összege nem egyezik meg a fogmagassággal. A fog magasságának kétszerese a fejkör és a lábkör átmérőjének különbségéből adódik. Ha az összes fogásvétel nagyobb, mint a fogmagasság, akkor a megmunkálás nem lesz végrehajtva. Ha az összes fogásvétel kisebb, mint a fogmagasság, akkor a megmunkálás ennek ellenére végrehajtható. **Error correction** Ellenőrizze az összes fogásvétel összegét az INFEED oszlopban, és módosítsa azt, ha szükséges.
280-04BB	**Error message** A teljes bemerülési mélység kisebb mint a fogmagasság **Cause of error** A definiált fogásvételek összege nem egyezik meg a fogmagassággal. A fog magasságának kétszerese a fejkör és a lábkör átmérőjének különbségéből adódik. Ha az összes fogásvétel nagyobb, mint a fogmagasság, akkor a megmunkálás nem lesz végrehajtva. Ha az összes fogásvétel kisebb, mint a fogmagasság, akkor a megmunkálás ennek ellenére végrehajtható. **Error correction** Ellenőrizze az összes fogásvétel összegét az INFEED oszlopban, és módosítsa azt, ha szükséges.

Hibaszám	Leírás
280-04BC	**Error message** A fájl nem nyitható meg **Cause of error** A ciklusban megadott fájlt nem lehetett megnyitni. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a fájl létezik, a megadott útvonal helyes és hogy a fájlnak olvasható formátuma van.
280-04BF	**Error message** A szimultán-esztergálás transzformációinak állapota nem megfelelő **Cause of error** A transzformációk állapota nem megfelelő a FreeTurn szerszámmal végzendő szimultán esztergáláshoz. A ciklus végrehajtása előtt aktiválni kell a TCPM-et. A ciklus végrehajtása előtt egy olyan transzformáció lett aktiválva, amely ezzel a megmunkálási móddal nem megvalósítható. **Error correction** Aktiválja a TCPM-et a ciklus meghívása előtt. Ellenőrizze a WPL-CS-ben végzett módosításait, pl. FUNCTION CORRDATA WPL.
280-04C0	**Error message** A bázispont nem változott a mérési objektumok tapintása után **Cause of error** A bázispont változtatásait nem lehetett végrehajtani. A bázisponton csak addig lehet változtatásokat végezni, amíg az objektum nem lett megtapintva. **Error correction** Dobja el a már tapintott objektumok adatait a kiválasztott kézi tapintási művelet befejezésével. Ezután ismét módosíthatja a bázispontot.
280-04C1	**Error message** A tűrés nem felel meg a tapintás irányának **Cause of error** Egy tapintómozgás eredménye a tűrésmezőn kívül van és a tapintómozgás iránya nem felel meg a definiált tűréshatárnak. **Error correction** Ellenőrizze a beprogramozott tűréseket a meghatározott tapintási irány és az extrudálási irány tekintetében.

Hibaszám	Leírás
280-04C2	**Error message** Ofszet nem megengedett a paletta bázispontjában **Cause of error** A munkadarab beállítása aktív palettabázisponttal nem lehetséges. **Error correction** Inaktiválja a palettabázispontot és hajtsa végre újra a műveletet
280-04C3	**Error message** A globális programbeállítások aktívak **Cause of error** A munkadarab beállítása aktív globális programbeállítások esetén nem lehetséges. **Error correction** Inaktiválja a globális programbeállításokat, hogy a kiválasztott műveletet végrehajthassa
280-04C4	**Error message** A globális programbeállítások aktívak **Cause of error** A globális programbeállítások funkció aktiválása meghamisíthatja a mérési eredményeket. **Error correction** Ajánlatos a globális programbeállításokat inaktiválni a funkció használata előtt.
280-04C5	**Error message** A ciklus csak ellenőrzés/vizsgálat üzemmódban hajtható végre **Cause of error** Ez a ciklus az aktuális gépállapotban csak tesztüzemmódban hajtható végre. A további üzemmódokhoz hiányzik a megfelelő szoftveropció, vagy a gépkonfiguráció adaptálása nem jó. **Error correction** Ha további üzemmódokat kíván használni, vegye fel a kapcsolatot gépe gyártójával.

Hibaszám	Leírás
280-04C7	**Error message** A szerszámtartó nem felügyelhető megfelelően **Cause of error** A "KINEMATIC" oszlopban definiált szerszámtartó az aktuális helyzetben nem vehető megfelelően figyelembe, mivel a szerszámorsó orsóként van konfigurálva és a 800-as ciklusban az esztergaszerszám meg van fordítva (Q498=1). Ennek hatása lehet az esztergaciklusok pályaszámításaira és az ütközésfelügyeletre. **Error correction** Pontosan ellenőrizze a hatásokat és ha szükséges, módosítsa a feltételeit. Szükség esetén új indexszel egészítheti ki az esztergaszerszámot a szerszámkezelésben. Ebben az indexben definiálja az esztergaszerszámot 180°-kal elfordított helyzetben, hogy a 800-as ciklusban használhassa a Q498=0 értéket.
280-04C8	**Error message** Tapintófunkció nem támogatja a stylus típust **Cause of error** A tapintórendszer-táblázat STYLUS oszlopában olyan tapintótípus szerepel, amit a kiválasztott tapintóművelet nem támogat. **Error correction** Ellenőrizze a megadott tapintótípust. Használjon olyan tapintóműveletet, ami támogatja a megadott tapintótípust.
280-04C9	**Error message** Horony kisebb, mint a tapintógömb **Cause of error** A tapintó gömb átmérője nagyobb, mint a megmérendő horony szélessége. A tapintó gömb átmérője plusz a középpont eltolása a STYLUS L-TYPE-hoz nagyobb, mint a megmérendő horony szélessége. **Error correction** Használjon kisebb tapintó gömböt, hogy ezt a hornyot megmérje. Használjon a STYLUS L-TYPE-hoz kisebb középpont eltolást, hogy ezt a hornyot megmérje.

Hibaszám	Leírás
280-04CA	**Error message** Gép nullapontjának meghatározása 0-val nem egyenlő állásszöggel **Cause of error** A 451-es ciklus Q406=3 módban való végrehajtásakor a körtengely gépi nullapontja módosítva lesz. A ciklusban programozott beállási szög (Q413, Q417, Q421) azonban eltér a gépi nullaponttól. **Error correction** Ha Ön a a körtengely gépi nullapontját nem annak alaphelyzetében jelöli ki, akkor az kedvezőtlen eredményhez vezethet. Ellenőrizze a ciklusba beírt adatokat, és szükség esetén módosítsa a Q413, Q417 vagy Q421 értékét 0-ra.
280-04CB	**Error message** Az előtolás potenciométer L tapintó esetén aktív! **Cause of error** A CfgProbes/overrideForMeasure gépi paraméter beállításától függően az előtolás potenciométer a tapintó műveletek közben aktív. Úgy éri el a maximális pontosságot, ha a kalibráláskor és a tapintáskor ugyanazt a sebességet használja. **Error correction** Ügyeljen arra, hogy L-Stylus-szal való tapintáskor az előtolás potenciométer lehetőleg mindig 100 %-on álljon. Vegye fel a kapcsolatot gépe gyártójával a CfgProbes/overrideForMeasure gépi paraméter konfigurálásához.
280-04CC	**Error message** Orsóorientálás nem lehetséges **Cause of error** Egy tapintó L-Stylus-szal orsóorientálást igényel (TRACK=ON) A gép jelenlegi állapotában nem támogatja az orsóorientálást. Az orsóorientálás nincs definiálva a tapintórendszerhez. **Error correction** Ellenőrizze a beírást a tapintótáblázat TRACK oszlopában. Ha szükséges, a tapintórendszert csak maró üzemmódban használja. Vegye fel a kapcsolatot gépe gyártójával az aktív főorsó mStrobePos gépi paraméter konfigurálásához.

Hibaszám	Leírás
280-04CD	**Error message** Antastpunkt nicht erreicht **Cause of error** A definiált tapintási pontot nem lehetett elérni. A programfutás nem szakad meg, mert a megfelelő hibaüzenetet a Q371 elnyomta a 441-es ciklusban. **Error correction** A megmunkálás korrekt folytatásához használja a Q183-at a tapintóciklus állapotának kiértékeléséhez az NC programban.
280-04CE	**Error message** Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster **Cause of error** Ön megkísérelt egy tapintóciklust indítani, holott a tapintócsap még kitérített helyzetben van. **Error correction** Növelje meg a visszatérés útját
280-04CF	**Error message** Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt **Cause of error** Es ist kein Bezugspunkt aktiv. Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttabelle übergeben. **Error correction** Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.
280-05DC	**Error message** Hiba a palettakezelésben **Cause of error** Belső vezérlés-hiba: **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
280-05DD	**Error message** Hibás helytáblázat **Cause of error** Hibás helytáblázat: - Helyek vagy szerszámok duplán állnak rendelkezésre. - Nem áll rendelkezésre érték az orsó helyéhez a T oszlopban. - Az orsóban lévő szerszám nem áll rendelkezésre a szerszámtáblázatban. - A TOOL_P szimbólum nem mutat helytáblázatra, vagy nincs beállítva. - A helytáblázat nem létezik, vagy írásvédett. **Error correction** - Adja meg helyesen a helytáblázatot. - Vigyen be értéket az orsó helyéhez a T oszlopban. - Az orsóban lévő szerszám nem áll rendelkezésre a szerszámtáblázatban. - A TOOL_P szimbólum nem mutat helytáblázatra, vagy nincs beállítva. - A helytáblázat nem létezik, vagy írásvédett.
280-05DE	**Error message** Felfogatás nincs aktiválva **Cause of error** Palettacserélő: Az elindított NC program egy olyan felfogatáshoz tartozik, mely nem található a megmunkálási helyen. **Error correction** Aktiválja a megfelelő felfogatást.
280-05DF	**Error message** Téves paletta **Cause of error** Palettacserélő: Az elindított NC program egy olyan palettához tartozik, mely nem található a megmunkálási helyen. **Error correction** Váltson be megfelelő palettát.
280-05E0	**Error message** A palettasor tiltva van ! **Cause of error** Ön megkisérelt egy lezárt paletta-sort feldolgozni. **Error correction** A végrehajtáshoz oldja fel a zárlatot, vagy a következő sorral dolgozzon tovább. Adott esetben hívja segítségül a gépkönyvet.

Hibaszám	Leírás
280-05E1	**Error message** Nullapont-táblázat hiányzik **Cause of error** Ön egy olyan nullapont-táblázatot hívott be, ami nem szerepel a vezérlés NC-memóriájában. **Error correction** Válasszon ki egy létező nullapont-táblázatot, vagy hozza létre a kívántat.
280-05E2	**Error message** Mérőtapintó nincs definiálva **Cause of error** - Ön egy olyan tapintórendszert hívott be, ami nincs a tapintórendszer-táblázatban definiálva. - A tapintórendszer-táblázat nem létezik, vagyírásvédett. **Error correction** - Egészítse ki a tapintórendszer-táblázatot a hiányzó tapintórendszerrel. - Állítsa elő a tapintórendszer-táblázatot, vagy oldja fel az írásvédelmet.
280-05E3	**Error message** Téves szerszámadatok **Cause of error** Hibás szerszámadatok: - Szerszám duplán áll rendelkezésre. - A TOOL szimbólum nem mutat szerszámtáblázatra, vagy nincs beállítva. - A szerszámtáblázat nem létezik, vagy írásvédett. - A szerszámtáblázat a programteszt, vagy programozás üzemmódok miatt le van zárva. **Error correction** - Adja meg helyesen a szerszámtáblázatot. - Helyezze át a TOOL-szimbólumot, vagy állítsa elő a szerszámtáblázatot. - Állítsa elő a szerszámtáblázatot, vagy oldja fel az írásvédelmet. - Hagyja el a programteszt, vagy a programozás üzemmódot.
280-05E4	**Error message** A 0. szerszám nem értelmezhető **Cause of error** Egy szerszámdefiníció a "0"-számmal nem megengedett. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
280-05E5	**Error message** A szerszám nincs definiálva **Cause of error** Ön egy olyan szerszámot hívott be, mely a szerszám táblázatban nincs definiálva. **Error correction** - Egészítse ki a szerszám táblázatot a hiányzó szerszámmal. - Használjon másik szerszámot.
280-05E6	**Error message** Nincs megfelelő szerszám **Cause of error** Automatikus szerszám-keresés: A szerszámtáblázatba nem lehetett alkalmas szerszámot találni. **Error correction** Ellenőrizze a szerszámtáblázatot.
280-05E7	**Error message** Számított szerszámszám túl nagy **Cause of error** - Egy szerszám sorszám Q paraméterből történt kiszámítása során olyan érték adódott, ami átlépte a 0-tól 32767-ig engedélyezett tartományt. - Ön olyan szerszám sorszámot hívott be, ami nagyobb, mint a szerszámtáblázatban definiált szerszámok száma. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
280-05E8	**Error message** A szerszámmeghatározás hiányzik **Cause of error** Ön egy szerszámbehívásban (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) olyan szerszám számot programozott, amihez nincs szerszámdefiníció (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) a programban. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
280-05E9	**Error message** Ez a szerszámszám már foglalt **Cause of error** Megkísérelt egy szerszámot többször definiálni. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.

Hibaszám	Leírás
280-05EA	**Error message** TOOL DEF nem megengedett **Cause of error** Ön egy szerszámdefiníció programozott sugárral és/vagy hosszal (TOOL DEF, DIN/ISO: G99). **Error correction** - Törölje a TOOL DEF-mondatot (G99-mondat). - A szerszámkiválasztást mindíg sugár és hossz nélkül használja (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).
280-05EB	**Error message** TOOL DEF hossz vagy sugár nélkül **Cause of error** A szerszámdefiníció (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) nem tartalmaz adatot a szerszám hosszára vagy a szerszám sugarára. **Error correction** Egészítse ki a TOOL DEF-mondatot (G99-mondat).
280-05EC	**Error message** Elkopott a szerszám **Cause of error** A behívott szerszám éltartama lejárt és testvérszerszám nincs definiálva. **Error correction** Ellenörizze a szerszámot, ha szükséges, cserélje ki vagy határozza meg a testvérszerszámot.
280-05ED	**Error message** Ez a szerszám tiltva van **Cause of error** A szerszám zárolt (pl. törést követően). **Error correction** Ellenőrizze, és adott esetben cserélje ki a szerszámot, vagy oldja fel a zárolást a szerszámtáblázatban.
280-05EE	**Error message** Szerszámtáblázat hiányzik **Cause of error** Ön nem választott ki szerszám-táblázatot, vagy a kiválasztott nem létezik a vezérlés NC-tárolójában. **Error correction** Válasszon ki egy létező szerszám-táblázatot, vagy hozza létre a kívántat.

Hibaszám	Leírás
280-05EF	**Error message** FN14_1519 **Cause of error** FN14_1519 **Error correction** FN14_1519
280-05F0	**Error message** Spirális bemerülés nem lehetséges **Cause of error** Q366 = 1 **Error correction** Módosítsa a részprogramot.
280-05F1	**Error message** FN14_1521 **Cause of error** FN14_1521 **Error correction** FN14_1521
280-05F2	**Error message** Nincs tapintási adat **Cause of error** - nincs beváltva mérőtapintó - nincs aktív szerszámtengely a mérőtapintónak - A mérőtapintó adatai ellentmondásosak **Error correction** - Váltsa be a mérőtapintót - A mérőtapintó behívásában a szerszámtengelynek definiáltnak kell lennie - Ellenőrizze a mérőtapintó adatait
280-05F3	**Error message** SQL parancs sikertelen **Cause of error** Egy a ciklusban használt SQL-parancsot nem lehetett végrehajtani **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
280-05F4	**Error message** FN14_1524 **Cause of error** FN14_1524 **Error correction** FN14_1524
280-05F5	**Error message** FN14_1525 **Cause of error** FN14_1525 **Error correction** FN14_1525
280-05F6	**Error message** FN14_1526 **Cause of error** FN14_1526 **Error correction** FN14_1526
280-05F7	**Error message** Hiba a palettakezelésben **Cause of error** Hibás palettakezelés: - A palettatáblázat nem létezik vagy írásvédett. - A PAL sorban egyidejűleg van használva a TARGET és az FN17/18 ID510 NR22. **Error correction** - Hozza létre a palettatáblázatot vagy oldja fel az írásvédelmet. - A PAL sorban ne használja egyidejűleg a TARGET-et és az FN17/18 ID510 NR22-t.
280-05F8	**Error message** Hiba a Preset táblázatban **Cause of error** A preset-táblázat hibás, lehetséges okok: - A Preset-táblázat nem létezik, vagy írásvédett. - A 0 sor nem található. - Az ACTNO=1 sor nem található. **Error correction** - Hozza létre a Preset-táblázatot ill. oldja fel az írásvédelmet - Illeszze be a 0 sort a Preset-táblázatba - Állítsa egy sor ACTNO-ját 1-re

Hibaszám	Leírás
280-05F9	**Error message** Hibás nullapont-táblázat **Cause of error** Hibás nullapont táblázat: - A nullapont táblázat nem létezik, vagy írásvédett. **Error correction** - Hozza létre a nullapont-táblázatot, vagy oldja fel az írásvédelmet.
280-05FA	**Error message** Szerszámcsere mondatkeresés közben nem lehetséges **Cause of error** A szerszámcserét a mondatra ugrás alatt nem lehet végrehajtani. A mondatra ugrás utáni megmunkáláshoz szükséges aktív szerszám nincs az orsóban. **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával.
280-05FB	**Error message** Tapintórendszer kalibrálása **Cause of error** Ön megkisérelt egy szerszámot automatikusan mérni, pedig a TT szerszámbemérő tapintó még nincs kalibrálva. **Error correction** Kalibrálja a TT szerszámbemérő tapintót a TCH PROBE 30 ciklussal.
280-05FC	**Error message** A szerszámtengely hiányzik **Cause of error** Ön behívott egy megmunkálási ciklust anélkül, hogy előtte egy szerszámot aktivált volna. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
280-05FD	**Error message** CYCL DEF nem teljes **Cause of error** - Ön a ciklus egy részét kitörölte. - Ön a cikluson belül más NC mondatokat illesztett be. **Error correction** - Definiálja az egész ciklust újra. - Törölje a cikluson belüli NC mondatokat

Hibaszám	Leírás
280-05FE	**Error message** TOOL.T: Élek számának megadása **Cause of error** Automatikus szerszámbemérés: a szerszámtáblázatban nincs megadva az élek száma. **Error correction** Adja meg az élek számát (CUT) a TOOL.T-ben.
280-05FF	**Error message** A szerszámsugár 0-nál nagyobb! **Cause of error** Ön az aktív szerszámhoz a szerszámtáblázatban 0 vagy annál kisebb marósugarat állított be. **Error correction** A szerszám beméréséhez csak pozitív szerszámsugár lehetséges. Változtassa meg a sugarat a táblázatban.
280-0600	**Error message** Tűrés a measureTolerance[1;2] paraméterben túl kicsi **Cause of error** A measureTolerance1 paraméterben meghatározott tűrést a rendszer a TT-vel történő sugárbemérés közben nem tudja elérni. **Error correction** - Növelje az orsóorientálás melletti vágóélkeresés megengedett tűrését a measureTolerance2 paraméterben. - Csökkentse az orsó pozícionálási ablakát a posTolerance paraméterben. - Ellenőrizze, hogy a tapintó tányér sorját hozott-e létre, amennyiben igen, távolítsa azt el. - Ha szükséges, cserélje ki a szerszámbemérő tapintót.
280-0601	**Error message** Szerszám zárolva **Cause of error** A szerszám zárolt (pl. törést követően). **Error correction** Ellenőrizze, és adott esetben cserélje ki a szerszámot, vagy oldja fel a zárolást a szerszámtáblázatban.
280-0602	**Error message** Szerszámbemérés konfigurációja hibás **Cause of error** A szerszámbemérés konfigurációja hibás vagy nem teljes. **Error correction** Ellenőrizze a szerszámbemérés konfigurációját és adott esetben állítsa hozzá vagy bővítse ki azt.

Hibaszám	Leírás
280-0603	**Error message** Szerszámbemérés zárolva **Cause of error** Zárolt szerszámbemérés. **Error correction** Ellenőrizze a szerszámbemérés konfigurációját és szükség esetén módosítsa.
280-0604	**Error message** Szerszámbemérés: a funkció még nincs megvalósítva **Cause of error** A kívánt funkcionalitás nincs megvalósítva. **Error correction** Ellenőrizze a szerszámbemérés konfigurációját és szükség esetén módosítsa.
280-0605	**Error message** Orientáció nincs konfigurálva **Cause of error** - Lehet, hogy az Ön gépén nem lehetséges az orsóorientáció - Az orsóorientációt nem lehet végrehajtani **Error correction** - Tanulmányozza a gépkönyvet! - Vizsgálja felül a spindleOrientMode gépi paramétert és adjon meg értéket az M-funkciónak, ill. -1-et az NC-n keresztül az orsó orientációjának.
280-0606	**Error message** Aritmetikai hiba **Cause of error** A belső számítások ábrázolhatatlan eredményhez vezettek. **Error correction** Ellenőrizze a beírt értékeket.
280-0607	**Error message** Hibás ciklus **Cause of error** Belső vezérléshiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
280-0608	**Error message** Szerszámtörés **Cause of error** Automatikus szerszámbemérés: a rendszer túllépte a szerszámtáblázatban a törési tűrés (LBREAK vagy RBREAK) vonatkozásában megadott értékeket. **Error correction** Ellenőrizze a szerszámot és adott esetben cserélje azt ki.
280-0609	**Error message** TT-t billentve kalibrálni **Cause of error** Ön megkisérelt aktív elfogatott megmunkálási sík mellett egy szerszámbemérési ciklust végrehajtani, holott a tapintórendszer korábban nem aktív elfogatott megmunkálási sík mellett került kalibrálásra. **Error correction** Aktív elforgatott megmunkálási sík mellett hajtsa végre a 30-as kalibrálási ciklust.
280-060A	**Error message** TT-t billentés nélkül kalibrálni **Cause of error** Ön megkisérelt egy szerszámbemérési ciklust végrehajtani, holott a letapogató rendszer legutóbb aktív elfogatott megmunkálási sík mellett került kalibrálásra. **Error correction** El nem forgatott megmunkálási sík mellett hajtsa végre a 30-as kalibrálási ciklust.
280-060B	**Error message** TT nem párh. a szersz.tengellyel **Cause of error** Ön megkisérelt egy szerszámbemérési ciklust végrehajtani, holott a tapintórendszer tengelye nem párhuzamos a szerszámtengellyel. **Error correction** Pozícionálja a tengelyeket úgy, hogy a tapintórendszer tengelye valamint a szerszámtengely párhuzamosak legyenek.
280-060C	**Error message** Tiltott szerszám index **Cause of error** Megmunkálási ciklust hívott be egy lépcsős szerszámmal történő szerszámbeméréshez. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
280-060D	**Error message** Esztergakés hiányosan definiálva **Cause of error** - Ön egy olyan esztergaszerszámot hívott be, ami nincs az esztergaszerszám-táblázatban nincs vagy nem teljesen van definiálva. - Az esztergaszerszám-táblázat nem létezik, vagy hibás. **Error correction** - Egészítse ki a esztergaszerszám-táblázatot a hiányzó szerszámmal. - Állítsa elő ill. javítsa ki a esztergaszerszám-táblázatot.
280-060E	**Error message** Tapintás iránya nincs a tap. síkban **Cause of error** Ön egy olyan tapintási irányt konfigurált, ami nincs a tapintási síkban. **Error correction** Javítsa ki a probingDirRadial gépi paramétert
280-060F	**Error message** A kiegyensúlyozatlanság meghatározása sikertelen **Cause of error** Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten **Error correction** Weitere Fehlermeldungen beachten
280-0610	**Error message** A kiegyensúlyozatlanság túl nagy **Cause of error** Maximale Unwuchtamplitude überschritten **Error correction** Unwucht neu erfassen und kompensieren
280-0611	**Error message** A kiegyensúlyozatlanság meghatározásának konfigurációja hibás **Cause of error** Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig. **Error correction** Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.

Hibaszám	Leírás
280-0612	**Error message** A testvérszerszám sugara nem megfelelő **Cause of error** - A TNC automatikus testvérszerszám-csere (M101) során nem talált megfelelő szerszámot a szerszámtáblázatban. - A testvérszerszám R + DR teljes sugara nagyobb és/vagy R2 + DR2 aktív 3D-korrekciónál kisebb mint az aktuális szerszámé. **Error correction** - Definiáljon testvérszerszámot megfelelő sugarakkal. - Ha szükséges, kapcsolja ki a szerszámsugarak ellenőrzését M107-tel.
280-0613	**Error message** Érvénytelen szerszámtengely lett programozva **Cause of error** Ön szerszámtengelyként nem Z-t programozott. **Error correction** Módosítsa az NC programot.
280-0614	**Error message** Szerszám-táblázat zárolva **Cause of error** Amíg a TNC végrehajtja a szerszám behívást, a szerszámtárat (TOOL.T fájl) nem szabad módosítani. AZ "SZERKESZTÉS KI/BE" funkciógomb megnyomása vezet ehhez a hibajelzéshez. **Error correction** Hagyja el a beadási módot az "EDITIEREN AUS/EIN" gomb segítségével. Azután nyugtázza a jelzést és folytassa a programot az NC-starttal.
280-0615	**Error message** Kiegyensúlyozatlanság számítása sikertelen **Cause of error** An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table. **Error correction** - Modify the entered value - Expand the unbalance table

Hibaszám	Leírás
280-0616	**Error message** A szerszám nem módosítható **Cause of error** A szerszám számának vagy indexének megváltoztatása az aktuális időpontban nem engedélyezett. Ezt az ellenőrzést a gép gyártója a TOOL CALL-makrón belül aktiválta. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
280-0617	**Error message** Mozgásmód a visszahúzáshoz nem használható **Cause of error** A "Döntött rendszer" és a "WZ tengely" mozgási módokat a gép konfigurációja nem engedi meg. **Error correction** Válassza a "Gépi tengelyek" vagy a "Menet" mozgási módot és ismételje meg a visszamozgatást/eltávolodást.
280-0618	**Error message** A szerszám éltartama lejárt **Cause of error** The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time. - The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool. - The tool-usage file is not available or not up to date. **Error correction** - The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start. - The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool. o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.

Hibaszám	Leírás
280-0619	**Error message** A szerszám éltartama lejárt **Cause of error** A szerszám éltartama rövidebb, mint az előre kiszámított megmunkálási idő. - Az előhívott szerszám éltartama lejárt és Ön nem definiált testvérszerszámot. - A szerszámhasználati fájl nem létezik vagy már nem aktuális. **Error correction** - Ellenőrizze a szerszámot, ha szükséges, cserélje ki vagy határozza meg a testvérszerszámot - Hozzon létre szerszámhasználati fájlt vagy aktualizálja azt. - Hajtsa végre a kívánt programot a programteszt üzemmódban. Biztosítsa, hogy a konfigurációban a szerszámhasználati fájl létrehozása aktiválva legyen.
280-061A	**Error message** Előtolás korlátozás feloldva **Cause of error** - Az előtolás korlátozást a kezelő feloldotta. - Az előtolás korlátozás ismételt aktiválása a visszahúzás üzemmódban nem lehetséges. **Error correction** - Korlátozza az előtolást az F előtolás potenciométerrel. - A tengelyeket csak a legnagyobb elővigyázatossággal mozgassa.
280-061B	**Error message** A palettasor kész alkatrészt tartalmaz **Cause of error** A kurzor alatti palettasor kész alaktrészként van megjelölve és ezért már nem lehet azt megmunkálni. **Error correction** Válasszon ki egy palettasort, amiben egy nyersdarab, vagy egy részben megmunkált alkatrész van bejegyezve.
280-061C	**Error message** A paletta bázispont táblázathoz való hozzáférés sikertelen **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
280-061D	**Error message** A palettamegmunkálás automatikus folytatása nem lehetséges **Cause of error** A palettás megmunkálás automatikus folytatása nem lehetséges. **Error correction** - A palettás megmunkálás folytatását az OEM ciklus nem hajtotta végre. - Ellenőrizze az OEM makróban lévő beírást az OEM_PAL_RESUMPTION-ben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
280-061E	**Error message** Palettamegmunkálás folytatási stratégiája nem támogatott
280-061F	**Error message** Menetvágási folyamat megszakadt **Cause of error** A palettás megmunkálás automatikus folytatása nem lehetséges. **Error correction** - Figyelje a további hibaüzeneteket. - Szüntesse meg a hiba okát és ismételje meg a megmunkálást. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
280-0620	**Error message** Palettatáblázat zárolva **Cause of error** A palettatáblázat további végrehajtását valamely szerkesztő letiltotta. **Error correction** - Lépjen ki a szerkesztési ill. beviteli módból - Nyugtázza az üzenetet, majd folytassa az NC-Start segítségével a palettás megmunkálást
280-0621	**Error message** A szerszám hiányosan definiált **Cause of error** Ön olyan szerszámot hívott meg, ami a szerszámtáblázatban hiányosan van definiálva: - Szerszámsugár és/vagy -hossz értéke nincs megadva. **Error correction** - Ellenőrizze a szerszám adatait és írja be a hiányzókat. - Használjon másik szerszámot.

Hibaszám	Leírás
280-0622	**Error message** A sor nincs a bázispont táblázatban **Cause of error** Programozott bázispontot nem sikerült aktiválni. A megadott sor nem szerepel a preset táblázatban. **Error correction** - Ellenőrizze a preset táblázatot - A megadott sort írja be a preset táblázatba
280-0623	**Error message** A sor nincs a palettabázispont táblázatban **Cause of error** A palettabázispont programozott számát nem sikerült aktiválni. A megadott sor nem szerepel a paletta preset táblázatban. **Error correction** - Ellenőrizze a palettatáblázatot - A megadott sort írja be a paletta preset táblázatba
280-0624	**Error message** Preset-Tabelle fehlt **Cause of error** Die für den Programm-Test angewählte Preset-Tabelle kann nicht geöffnet werden. **Error correction** Wählen Sie eine vorhandene Preset-Tabelle an oder erstellen Sie die gewünschte.
280-06A4	**Error message** A kamera nem reagál **Cause of error** A képfeldolgozó ciklus nem kommunikál a kamerával, ill. nem válaszol. **Error correction** Indítsa újra az NC szoftvert vagy távolítsa el a képfeldolgozó ciklust az NC programból. Értesítse az ügyfélszolgálatot.
280-06A5	**Error message** A kamera nem válaszol **Cause of error** A képfeldolgozó ciklus nem kommunikál a kamerával, ill. nem válaszol. **Error correction** Indítsa újra az NC szoftvert vagy távolítsa el a képfeldolgozó ciklust az NC programból. Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
280-06A6	**Error message** Kamerapozíciók fájlja nem létezik **Cause of error** A vezérlő nem tudja a kamerát a kívánt pozícióba állítani, mert a pozícióadatok táblázata hiányzik. **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot a gépgyártóval.
280-06A7	**Error message** Ez a sor nincs a pozíció táblázatban **Cause of error** A vezérlés nem tudja a kamerát a megfelelő pozícióba vinni, mivel a pozicionálási adatok táblázatában hiányzik a kívánt sor száma. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
280-06A8	**Error message** Nem lehetséges a kommunikáció a kamerával **Cause of error** A képfeldolgozó ciklus nem kommunikál a kamerával, mert a kommunikáció belső adatstruktúrája hiányzik. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
280-06A9	**Error message** A kamera nem küld képeket **Cause of error** No live image was received from the camera. **Error correction** - Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode - If this is not the case, restart the control - If both actions don't help, contact your service agency
280-06AA	**Error message** Hiányzik a figyelési pont neve. **Cause of error** The monitoring point has no name **Error correction** Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle

Hibaszám	Leírás
280-06AB	**Error message** Kiegyensúlyozatlansági ciklus maró üzemmódban nem hívható meg **Cause of error** Maró üzemmódban nem indítható kiegyensúlyozatlanság ciklus **Error correction** Indítsa a kiegyensúlyozatlanság ciklust eszterga üzemmódban
280-07D0	**Error message** Érvénytelen hiba-következmény **Cause of error** Érvénytelen hiba-következmény **Error correction** Belső hiba
280-07D1	**Error message** Nincs felszabadítva hely **Cause of error** Nincs szabad hely a felszerszámozásnak A korongfejen nincs szabad hely a köszörűkoronggal történő felszerszámozásnak. A hiba megszüntetése: Engedélyezze a helyet a felszerszámozáshoz (táblázat: WHEEL.PGW) **Error correction** Engedélyezze a helyet a felszerszámozáshoz (táblázat: WHEEL.PGW)
280-07D2	**Error message** Nincs érvényes fizikai hely **Cause of error** Nincs érvényes fizikai hely a korongfejen A korongfejen kiválasztott hely érvénytelen. A hely száma nagyobb, mint 9 **Error correction** Válasszon érvényes helyet (0...9)
280-07D3	**Error message** Nincs felszabadítva hely **Cause of error** A hely a felszerszámozásnak nem megengedett A korongfejen kiválasztott hely nincs engedélyezve és így nem lehet köszörűkoronggal felszerszámozni. **Error correction** Válasszon másik helyet a felszerszámozásnak

Hibaszám	Leírás
280-07D4	**Error message** A szerszám már be van helyezve **Cause of error** A behelyezendő szerszám már egy másik helyre van felfogatva. **Error correction** Válasszon másik szerszámot (más szerszámszámot) vagy távolítsa el a szerszámot a másik helyről (nem csak fizikailag, hanem logikailag is).
280-07D5	**Error message** Nincs felszabadított hely **Cause of error** Nem található engedélyezett hely. Nem található további engedélyezett hely a korongfejen. **Error correction** Távolítsa el a szerszámot erről a helyről és engedélyezze a helyet a beállítás-funkcióval.
280-07D6	**Error message** Nincs azonos hely **Cause of error** Nem található engedélyezett, azonos hely. Nincs további azonos fizikai állással rendelkező hely a korongfejen. **Error correction** Távolítsa el a szerszámot erről a helyről és engedélyezze a helyet a beállítás-funkcióval
280-07D7	**Error message** Nincs további szerszám **Cause of error** Nem található további szerszám, ami megfelel a keresési feltételeknek **Error correction** Dolgozza át a keresési feltételeket
280-07D8	**Error message** Nincs további szerszám **Cause of error** Nem található szerszám, ami megfelel a keresési feltételeknek **Error correction** Dolgozza át a keresési feltételeket

Hibaszám	Leírás
280-07D9	**Error message** Érvénytelen szerszámtípus **Cause of error** Egy nem támogatott szerszámtípus lett választva, vagy a szerszámtípus egy funkcióval összefüggésben nem megengedett **Error correction** Ellenőrizze a szerszám típusát
280-07DA	**Error message** Szerszámtípus nem engedélyezett **Cause of error** Szerszámtípus nem engedélyezett, nincs felszabadítva A beállításban egy olyan szerszámtípus lett kiválasztva, ami jelenleg nem támogatott. **Error correction** Válasszon más szerszámtípust
280-07DB	**Error message** Az adatok nincsenek betöltve **Cause of error** Az adatok nem lettek átvéve, mivel a szerszám száma meg lett változtatva A beállításban a szerszámadatokon túl az aktuális szerszám száma (referencia) is meg lett változtatva. Ezáltal minden megváltoztatott adat el lett vetve, és az új számnak megfelelő szerszám adatai lettek betöltve. **Error correction** Nincs
280-07DC	**Error message** Nincs adat a táblázatban **Cause of error** Nincs adat a táblázatban / hozzáférés nem sikerült Egy táblázathoz egy hozzáférés sikertelen volt. Esetleg hiányzik a kívánt bevitt adat, vagy egy oszlop formátuma nem megfelelő. **Error correction** Vizsgálja fölül az értékeket
280-07DD	**Error message** Érvénytelen paraméterérték **Cause of error** Érvénytelen paraméterérték Egy paraméter értéke érvénytelen **Error correction** Vizsgálja fölül a paraméterek értékeit

Hibaszám	Leírás
280-07DE	**Error message** Érvénytelen parancs **Cause of error** Érvénytelen parancs Egy érvénytelen parancs (FN19-parancs) lett a PLC-re programozva **Error correction** Ellenőrzze a parancsot / PLC-programot
280-07DF	**Error message** Hiba a táblázat elérésében **Cause of error** Hiba a táblázat elérésében (nincs hozzáférés) Sikertelen hozzáférési kísérlet a táblázathoz. Esetleg hiányzik a kívánt bevitt adat, egy oszlop formátuma nem megfelelő, a táblázat nem létezik stb. **Error correction** Vizsgálja fölül az értékeket
280-07E0	**Error message** Nincs köszörűkorong **Cause of error** Az aktuális szerszám nem köszörűkorong Az aktuális szerszámnak köszörűkorongnak kellene lennie, ebben az esetben azonban ez nem így van. Egy kőlehúzó felvételéhez szükséges például, hogy az aktuális szerszám egy köszörűkorong legyen. **Error correction** Váltsa be a köszörűkorongot
280-07E1	**Error message** Érvénytelen szerszám-sorszám **Cause of error** Érvénytelen szerszám-sorszám A szerszám száma kívül esik az érvényes tartományon **Error correction** Adjon meg helyes számot (1...99)
280-07E2	**Error message** Érvénytelen igazítás **Cause of error** A kőlehúzó beállítása érvénytelen A kőlehúzó beállítása nem megfelelő a kiválasztott köszörűkorong éléhez **Error correction** Válasszon másik korongélt, vagy más kőlehúzó-beállítást

Hibaszám	Leírás
280-07E3	**Error message** Nincs definiálva kőlehúzó **Cause of error** Nincs definiálva kőlehúzó Ehhez a funkcióhoz a kőlehúzónak definiáltnak/programozottnak kellene lennie, ez azonban nem az az eset. **Error correction** Definiálja / programozza a kőlehúzót
280-07E4	**Error message** Kőlehúzó nincs kiválasztva **Cause of error** Ehhez a koronghoz nincs befogva kőlehúzó Egy olyan kőlehúzóval kiséreltek meg dolgozni, ami nem az aktuális koronghoz lett befogva. **Error correction** Fogja be / állítsa be a kőlehúzót
280-07E5	**Error message** Nincs érvényes korongtípus **Cause of error** Nincs érvényes korongtípus Egy érvénytelen korongtípus lett programozva **Error correction** Válasszon megfelelő korongtípust
280-07E6	**Error message** Kőlehúzó / korongél bázisa **Cause of error** Kőlehúzó nem megfelelő hivatkozása a korongélre A kőlehúzó egy másik korongélre hivatkozva lett beállítva, mint ami be lett fogva / állítva **Error correction** Fogja be / állítsa be újra a kőlehúzót
280-07E7	**Error message** Hátramunkálás nem lehetséges **Cause of error** Korong oldallap: Hátramunkálás nem lehetséges Nem lehetséges hátramunkálási hossz, vagy a korong oldallapjának másik paraméterével összefüggésben nem végrehajtható **Error correction** Ellenőrizze a korong oldalainak paramétereit

Hibaszám	Leírás
280-07E8	**Error message** Hiányzó letörési szélesség **Cause of error** Korong oldallap: Hiányzó letörési szélesség A letörés szélessége az elvárt, ez azonban nem lett programozva **Error correction** Ellenőrizze a korong oldalainak paramétereit
280-07E9	**Error message** Letörés nagyobb X oldalhossznál **Cause of error** Korong oldallap: Letörés nagyobb az X oldalhossznál **Error correction** Ellenőrizze a korong oldalainak paramétereit
280-07EA	**Error message** Hibás hátszög **Cause of error** Korong oldallap: Hibás hátszög A hátramunkálás szögének értéke érvénytelen **Error correction** Ellenőrizze a korong oldalainak paramétereit
280-07EB	**Error message** FN14_2027 **Cause of error** FN14_2027 **Error correction** FN14_2027
280-07EC	**Error message** FN14_2028 **Cause of error** FN14_2028 **Error correction** FN14_2028
280-07ED	**Error message** FN14_2029 **Cause of error** FN14_2029 **Error correction** FN14_2029

Hibaszám	Leírás
280-07EE	**Error message** Lehúzási stratégia: a sarokrádius nem megengedett **Cause of error** If a corner radius (RV, RV1, RV2) is defined, then a dressing strategy must be selected that dresses the diameter and the side at the same time. **Error correction** Select a different dressing cycle, or set corner radius to 0
280-07EE	**Error message** FN14_2030 **Cause of error** FN14_2030 **Error correction** FN14_2030
280-07EF	**Error message** Dressing strategy: wheel edge not supported **Cause of error** The combination of dressing cycle and active wheel edge is not allowed **Error correction** Activate a different wheel edge or select a different dressing cycle
280-07EF	**Error message** FN14_2031 **Cause of error** FN14_2031 **Error correction** FN14_2031
280-07F0	**Error message** A kiválasztott lehúzási stratégia nem támogatott **Cause of error** A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A “Special grinding point” type of grinding wheel cannot be used with the “reciprocating” strategy. **Error correction** Select a different dressing strategy

Hibaszám	Leírás
280-07F0	**Error message** FN14_2032 **Cause of error** FN14_2032 **Error correction** FN14_2032
280-07F1	**Error message** Dressing mode already active, tool not allowed **Cause of error** If dressing mode (FUNCTION DRESS BEGIN) is activated before the dressing cycle, then no tool may be programmed in the dressing cycle. **Error correction** - Clear the tool number/name - Remove FUNCTION DRESS BEGIN before the dressing cycle
280-07F1	**Error message** FN14_2033 **Cause of error** FN14_2033 **Error correction** FN14_2033
280-07F2	**Error message** Type of grinding wheel not allowed, not approved **Cause of error** The dressing cycle is not suitable for the selected type of grinding wheel, or has not been released yet. **Error correction** Select a different dressing cycle
280-07F2	**Error message** FN14_2034 **Cause of error** FN14_2034 **Error correction** FN14_2034

Hibaszám	Leírás
280-07F3	**Error message** Tool is not a dressing wheel or roll **Cause of error** A relationship between the cutting speeds was programmed even though the dressing tool is neither a dressing wheel nor a roll. **Error correction** - Change the type of dressing tool - Either do not program the relationship between the cutting speeds, or set it to 0
280-07F3	**Error message** FN14_2035 **Cause of error** FN14_2035 **Error correction** FN14_2035
280-07F4	**Error message** FN14_2036 **Cause of error** FN14_2036 **Error correction** FN14_2036
280-07F5	**Error message** FN14_2037 **Cause of error** FN14_2037 **Error correction** FN14_2037
280-07F6	**Error message** FN14_2038 **Cause of error** FN14_2038 **Error correction** FN14_2038
280-07F7	**Error message** FN14_2039 **Cause of error** FN14_2039 **Error correction** FN14_2039

Hibaszám	Leírás
280-07F8	**Error message** FN14_2040 **Cause of error** FN14_2040 **Error correction** FN14_2040
280-07F9	**Error message** FN14_2041 **Cause of error** FN14_2041 **Error correction** FN14_2041
280-07FA	**Error message** FN14_2042 **Cause of error** FN14_2042 **Error correction** FN14_2042
280-07FB	**Error message** FN14_2043 **Cause of error** FN14_2043 **Error correction** FN14_2043
280-07FC	**Error message** FN14_2044 **Cause of error** FN14_2044 **Error correction** FN14_2044
280-07FD	**Error message** FN14_2045 **Cause of error** FN14_2045 **Error correction** FN14_2045

Hibaszám	Leírás
280-07FE	**Error message** FN14_2046 **Cause of error** FN14_2046 **Error correction** FN14_2046
280-07FF	**Error message** FN14_2047 **Cause of error** FN14_2047 **Error correction** FN14_2047
280-0800	**Error message** FN14_2048 **Cause of error** FN14_2048 **Error correction** FN14_2048
280-0801	**Error message** FN14_2049 **Cause of error** FN14_2049 **Error correction** FN14_2049
280-0834	**Error message** Fogásvétel nincs definiálva **Cause of error** Fogásvétel nincs definiálva A fogásvételhez nem lett definiáló parancs programozva. **Error correction** Definiálja / programozza a fogásvételt
280-0835	**Error message** Fogásvétel iránya nem definiált **Cause of error** Fogásvétel iránya nem definiált Nem ismert a fogásvétel iránya. Azaz a fogásvétel kezdő- és végpozíciója megegyezik és a fogásvétel iránya egy megelőző parancsból sem ismert. **Error correction** Legalább az első fogásvételi parancsnál egy startpozíciótól különböző végpozíciót kell programozni.

Hibaszám	Leírás
280-0836	**Error message** Alméret **Cause of error** Alulméret A méretvezérléssel történő köszörüléskor ezt a vezérlés már a parancs startja során jelezte. Azaz, a köszörülendő átmérő már készméretű vagy alulméretű. Amennyiben több méretvezérléses ciklus van egymás után programozva, úgy az egy normál eljárás lehet, ha a nyersméret túl kicsi. Azonban legalább az utolsó ciklusnál nem léphet fel hiba. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot / Ellenőrizze a méretvezérlés beállítását
280-0837	**Error message** FN14_2103 **Cause of error** FN14_2103 **Error correction** FN14_2103
280-0838	**Error message** Túlméret **Cause of error** Túlméret A méretvezérléssel történő köszörüléskor ezt a vezérlés nem jelezte. Azaz, a köszörülendő átmérő nem lett elérve, a munkadarab túlméretes. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot / Ellenőrizze a méretvezérlés beállítását
280-0839	**Error message** FN14_2105 **Cause of error** FN14_2105 **Error correction** FN14_2105

Hibaszám	Leírás
280-083A	**Error message** A jel indításkor már aktív **Cause of error** A jel indításkor már aktív Külső jellel (tapintó stb.) történő köszörüléskor az már jelzett, mielőtt a mozgás el lett volna indítva. **Error correction** Hasonlítsa össze a munkadarab méreteit a programmal, és esetleg javítsa ki a programot.
280-083B	**Error message** FN14_2107 **Cause of error** FN14_2107 **Error correction** FN14_2107
280-083C	**Error message** A jel nem válaszolt **Cause of error** A jel nem válaszolt Külső jellel (tapintó stb.) történő köszörüléskor az az egész program alatt nem válaszolt. **Error correction** Hasonlítsa össze a munkadarab méreteit a programmal, és esetleg javítsa ki a programot.
280-083D	**Error message** FN14_2109 **Cause of error** FN14_2109 **Error correction** FN14_2109
280-083E	**Error message** B tengely hibás pozícióban **Cause of error** B-tengely hibás pozícióban Egy funkcióhoz a B-tengely egy meghatározott pozícióba volt elvárva. A B-tengely azonban nincs ebben a pozícióban. **Error correction** Ellenőrizze a B-tengely pozícióját

Hibaszám	Leírás
280-083F	**Error message** Nincs köszörűkorong **Cause of error** A felszabályozandó szerszám nem köszörűkorong. Csak köszörűkorongot lehet felszabályozni. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámtípust.
280-0840	**Error message** Kőlehúzó hely nincs engedélyezve **Cause of error** Kőlehúzó hely nincs engedélyezve. Egy kiválasztott kőlehúzó hely nincs engedélyezve. **Error correction** Válasszon más lehúzóhelyet
280-0841	**Error message** Korongélek nincsnek engedélyezve **Cause of error** Hátraköszörülés (4-6 élek) nem engedélyezett A kiválasztott hely számára a 4-6 élek nem engedélyezettek. Azaz a 'hátraköszörülés' nem megengedett. **Error correction** Válasszon egy elülső korongélt (1-3).
280-0842	**Error message** Üres hely a korongfejen **Cause of error** A hely a korongfejen nincs felszerszámozva A kívánt helyen nincs szerszám betéve. **Error correction** Válasszon más helyet, vagy tegye be a szerszámot
280-0843	**Error message** Koronghely nincs engedélyezve **Cause of error** A hely a korongfejen nincs jóváhagyva A kívánt helyen nem tehető be szerszám. Az lezárt a felszerszámozás számára. **Error correction** Válasszon más helyet, vagy tegye szabaddá a szerszámozást

Hibaszám	Leírás
280-0844	**Error message** Kőlehúzó hely üres **Cause of error** Kőlehúzó hely üres A kívánt kőlehúzó hely üres. **Error correction** Válasszon más helyet, vagy szerszámozza fel a helyet a kőlehúzóval
280-0845	**Error message** T-Call paraméter érvénytelen **Cause of error** Parameter beim Tool Call ausserhalb des gültigen Bereichs **Error correction** Vizsgálja fölül a Tool Call-t
280-0846	**Error message** Korong alapadatai hiányoznak **Cause of error** A köszörűkorong alapadatai hiányoznak. Bizonyos beállítófunkciókhoz elvárt, hogy egy köszörűkorongnál az alapadatok (fejállás) meghatározottak / beállítottak legyenek. **Error correction** Állítsa be / határozza meg az alapadatokat
280-0847	**Error message** Korong adatai hiányoznak **Cause of error** Korongadatok hiányoznak (átmérő, szélesség stb.) Bizonyos funkciókhoz elvárt, hogy a köszörűkorong adatai (átmérő, szélesség stb.) meghatározottak / beállítottak legyenek. **Error correction** Állítsa be / határozza meg a köszörűkorong adatait
280-0848	**Error message** Korong nincs becserélve **Cause of error** köszörűkorong nincs beváltva Vagy nincs beváltva köszörűkorong (logikai koronghelyszám = 0, vagy korongszám = 0), vagy egy olyan koronggal kiséreltek meg dolgozni, amelyik azonos beváltottal. **Error correction** Váltsa be a korongot a Tool Call segítségével

Hibaszám	Leírás
280-0849	**Error message** Korong helye megváltozott **Cause of error** Korong helye megváltozott A kőlehúzó befogásakor a köszörűkorong másik szerszámhelyre volt felszerelve **Error correction** Fogja fel / állítsa be újra a kőlehúzót
280-084A	**Error message** Kőlehúzó helye megváltozott **Cause of error** Kőlehúzó helye megváltozott A köszörűkorong befogásakor a kőlehúzó másik szerszámhelyre volt behelyezve **Error correction** Fogja be / állítsa be újra a kőlehúzót
280-084C	**Error message** Előtolás nincs programozva **Cause of error** Előtolás nincs programozva Előtolás nem lett programozva, vagy az 0. **Error correction** 0-tól eltérő előtolást programozzon
280-084D	**Error message** Korong hiányzik **Cause of error** Korong hiányzik Egy olyan hellyel kiséreltek meg dolgozni, amin nincs köszörűkorong. **Error correction** A megfelelő helyet szerszámozza fel egy köszörűkoronggal.
280-084E	**Error message** Érv. szerszám nincs kiválasztva **Cause of error** Érvényes szerszám nincs kiválasztva Egy olyan szerszámmal kiséreltek meg dolgozni, amelyik a megfelelő funkcióhoz nem megengedett, vagy egyáltalán nincs szerszám kiválasztva **Error correction** Válasszon érvényes szerszámot

Hibaszám	Leírás
280-084F	**Error message** FN14_2127 **Cause of error** FN14_2127 **Error correction** FN14_2127
280-0850	**Error message** Kőlehúzó típusa nem érvényes **Cause of error** Kőlehúzó típusa nem érvényes Egy olyan kőlehúzóval kiséreltek meg dolgozni, amelyik a megfelelő funkcióhoz nem megengedett, vagy a lehúzótípus nem definiált **Error correction** Ellenőrizze / definiálja a kőlehúzó típusát
280-0852	**Error message** Esemény nincs programozva **Cause of error** Esemény nincs programozva Egy olyan funkciót kell végrehajtani, amelyikhez egy eseményt (tapintó, méretvezérlés stb.) kell definiálni, de nincs esemény definiálva. **Error correction** Definiálja / programozza az eseményt
280-0853	**Error message** Érvénytelen esemény programozva **Cause of error** Érvénytelen esemény programozva Egy olyan esemény lett programozva, amelyik nem vagy még nem támogatott, vagy az esemény nem alkalmas a megfelelő funkcióhoz **Error correction** Programozzon másik eseményt
280-0854	**Error message** FN14_2132 **Cause of error** FN14_2132 **Error correction** FN14_2132

Hibaszám	Leírás
280-0855	**Error message** Esemény a mozgás előtt kezdődött **Cause of error** Esemény a mozgás előtt kezdődött Egy esemény már bekövetkezett, mielőtt a hozzátartozó mozgás el lett volna indítva **Error correction** Vizsgálja fölül a programot / ez azonban minden esemény után egy megfelelő magatartás lehet
280-0856	**Error message** FN14_2134 **Cause of error** FN14_2134 **Error correction** FN14_2134
280-0857	**Error message** FN14_2135 **Cause of error** FN14_2135 **Error correction** FN14_2135
280-0858	**Error message** Esemény nem kezdődött el **Cause of error** Esemény nem kezdődött el Egy mozgás egy eseménnyel lett programozva és a mozgás le lett zárva anélkül, hogy az esemény bekövetkezett volna **Error correction** Vizsgálja fölül a programot / ez azonban minden esemény után egy megfelelő magatartás lehet
280-0859	**Error message** FN14_2137 **Cause of error** FN14_2137 **Error correction** FN14_2137

Hibaszám	Leírás
280-085A	**Error message** Nincs lengőlöket **Cause of error** Nincs lengőlöket programozva Egy lengőköszörülést kell végrehajtani, de nem lett lengőlöket programozva, vagy az eredő löket egyenlő 0-val **Error correction** Vizsgálja fölül a lengőciklust
280-085B	**Error message** Jig grinding, reciprocating stroke: tool axis not allowed **Cause of error** The current tool axis is not supported by reciprocation cycle 1000 **Error correction** Reciprocation cycle 1000 is possible only with X, Y, or Z as tool axis
280-085B	**Error message** FN14_2139 **Cause of error** FN14_2139 **Error correction** FN14_2139
280-085C	**Error message** Jig grinding: reciprocating stroke already stopped **Cause of error** A reciprocation stop (cycle 1002) was programmed even though the reciprocation movement has already stopped. **Error correction** Check the NC program Mid-program startup, a change of operating mode, and other actions stop an active reciprocation movement
280-085C	**Error message** FN14_2140 **Cause of error** FN14_2140 **Error correction** FN14_2140

Hibaszám	Leírás
280-085D	**Error message** Jig grinding: reciprocating stroke already defined **Cause of error** A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active. **Error correction** Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.
280-085D	**Error message** FN14_2141 **Cause of error** FN14_2141 **Error correction** FN14_2141
280-085E	**Error message** Azonnali megállítás csak lengőmozg. def. törlése után megengedett **Cause of error** The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed. **Error correction** Check the combination of parameter values, and correct as necessary
280-085E	**Error message** FN14_2142 **Cause of error** FN14_2142 **Error correction** FN14_2142
280-085F	**Error message** FN14_2143 **Cause of error** FN14_2143 **Error correction** FN14_2143
280-0860	**Error message** FN14_2144 **Cause of error** FN14_2144 **Error correction** FN14_2144

Hibaszám	Leírás
280-0861	**Error message** FN14_2145 **Cause of error** FN14_2145 **Error correction** FN14_2145
280-0862	**Error message** FN14_2146 **Cause of error** FN14_2146 **Error correction** FN14_2146
280-0863	**Error message** FN14_2147 **Cause of error** FN14_2147 **Error correction** FN14_2147
280-0864	**Error message** FN14_2148 **Cause of error** FN14_2148 **Error correction** FN14_2148
280-0865	**Error message** FN14_2149 **Cause of error** FN14_2149 **Error correction** FN14_2149
280-0866	**Error message** Tengelyválasztás téves **Cause of error** Egy olyan tengely került beprogramozásra, melynél az aktuális funkció nem megengedett **Error correction** Ellenőrizze a programot

Hibaszám	Leírás
280-0867	**Error message** Nincs programozva tengely **Cause of error** Nincs programozva tengely A legalább egy beprogramozott tengelyt kívánó funkciónál nem programozott be egyetlen egy tengelyt sem. **Error correction** Ellenőrizze a programot
280-0868	**Error message** M parancs nem engedélyezett **Cause of error** M-parancs nem engedélyezett Egy érvénytelen, vagy az adott időpontban nem megengedett M parancs került beprogramozásra **Error correction** Ellenőrizze a programot
280-0869	**Error message** FN14_2153 **Cause of error** FN14_2153 **Error correction** FN14_2153
280-086A	**Error message** FN14_2154 **Cause of error** FN14_2154 **Error correction** FN14_2154
280-086B	**Error message** FN14_2155 **Cause of error** FN14_2155 **Error correction** FN14_2155
280-086C	**Error message** FN14_2156 **Cause of error** FN14_2156 **Error correction** FN14_2156

Hibaszám	Leírás
280-086D	**Error message** FN14_2157 **Cause of error** FN14_2157 **Error correction** FN14_2157
280-086E	**Error message** FN14_2158 **Cause of error** FN14_2158 **Error correction** FN14_2158
280-086F	**Error message** FN14_2159 **Cause of error** FN14_2159 **Error correction** FN14_2159
280-0870	**Error message** Emelkedés <= 0 **Cause of error** Menetköszörülés: Emelkedés <= 0 A menetköszörülésnél az emelkedésnek nagyobbnak kell lennie 0-nál. **Error correction** Javítsa ki a paramétert
280-0871	**Error message** Fordulatszám = 0 **Cause of error** Menetköszörülés: Fordulatszám = 0 A menetköszörülés közben a fordulatszám nem lehet 0 **Error correction** Javítsa ki a paramétert
280-0872	**Error message** Vágási hossz = 0 **Cause of error** Menetbeszúrás Vágási hossz = 0 A menetbeszúrás közben a vágási hossz nem lehet 0 **Error correction** Javítsa ki a paramétert

Hibaszám	Leírás
280-0873	**Error message** Sebesség = 0 **Cause of error** Menetbeszúrás Ve, Vm vagy Vk sebesség = 0 A menetbeszúrásnál a három sebesség egyike sem lehet 0 **Error correction** Javítsa ki a paramétert
280-0874	**Error message** Különböző előjelek **Cause of error** Menetbeszúrás Különböző előjelek az E,M és K esetében A menetbeszúrásnál az E, M és K paraméterek előjeleinek egyezniük kell **Error correction** Javítsa ki a paramétert
280-0875	**Error message** Menetmélység = 0 **Cause of error** Menetbeszúrás Menetmélység P = 0 A menetbeszúrás közben a menetmélység nem lehet 0 **Error correction** Javítsa ki a paramétert
280-0876	**Error message** FN14_2166 **Cause of error** FN14_2166 **Error correction** FN14_2166
280-0877	**Error message** FN14_2167 **Cause of error** FN14_2167 **Error correction** FN14_2167
280-0878	**Error message** FN14_2168 **Cause of error** FN14_2168 **Error correction** FN14_2168

Hibaszám	Leírás
280-0879	**Error message** FN14_2169 **Cause of error** FN14_2169 **Error correction** FN14_2169
280-087A	**Error message** FN14_2170 **Cause of error** FN14_2170 **Error correction** FN14_2170
280-087B	**Error message** FN14_2171 **Cause of error** FN14_2171 **Error correction** FN14_2171
280-087C	**Error message** FN14_2172 **Cause of error** FN14_2172 **Error correction** FN14_2172
280-087D	**Error message** FN14_2173 **Cause of error** FN14_2173 **Error correction** FN14_2173
280-087E	**Error message** FN14_2174 **Cause of error** FN14_2174 **Error correction** FN14_2174

Hibaszám	Leírás
280-087F	**Error message** FN14_2175 **Cause of error** FN14_2175 **Error correction** FN14_2175
280-0880	**Error message** FN14_2176 **Cause of error** FN14_2176 **Error correction** FN14_2176
280-0881	**Error message** FN14_2177 **Cause of error** FN14_2177 **Error correction** FN14_2177
280-0882	**Error message** FN14_2178 **Cause of error** FN14_2178 **Error correction** FN14_2178
280-0883	**Error message** FN14_2179 **Cause of error** FN14_2179 **Error correction** FN14_2179
280-0884	**Error message** Mondatkeresés tapintó funkciókon keresztül nem engedélyezett **Cause of error** Block scan over probe functions not allowed. A block scan was started over a block with a probe function. **Error correction** Run the block without block scan. Touch probe functions cannot be run in block scan.

Hibaszám	Leírás
280-0885	**Error message** A parancs mondatkeresés közben nem megengedett **Cause of error** Command not allowed during block scan. A command or cycle cannot be run in block scan. **Error correction** Run the block without block scan. Some commands cannot be run in block scan.
280-0886	**Error message** A parancs mondatkeresés miatt nem végrehajtható **Cause of error** Command not executed due to block scan. A command or cycle was not run due to in block scan. **Error correction** None
280-0887	**Error message** A mérési funkció mondatkeresés miatt nem végrehajtható **Cause of error** Measuring function not executed due to block scan. A command or cycle containing a measuring function was not run due to block scan. **Error correction** None
280-0888	**Error message** Levegőköszörülés kiküszöbölése mondatker. miatt nem végrehajtható **Cause of error** 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. **Error correction** None
280-0889	**Error message** A mondatkeresés ennél a mondatnál nem lehetséges **Cause of error** Block scan is not possible on this block. The control does not support a block scan on the selected block. **Error correction** Select a block scan on another block.

Hibaszám	Leírás
280-088A	**Error message** FN14_2186 **Cause of error** FN14_2186 **Error correction** FN14_2186
280-088B	**Error message** FN14_2187 **Cause of error** FN14_2187 **Error correction** FN14_2187
280-088C	**Error message** FN14_2188 **Cause of error** FN14_2188 **Error correction** FN14_2188
280-088D	**Error message** FN14_2189 **Cause of error** FN14_2189 **Error correction** FN14_2189
280-088E	**Error message** Parancs szimulációban nem megengedett **Cause of error** A parancs szimulációban nem megengedett. A parancsot a vezérlés a szimulációban nem támogatja. **Error correction** Ne használja a parancsot szimulációban.
280-088F	**Error message** FN14_2191 **Cause of error** FN14_2191 **Error correction** FN14_2191

Hibaszám	Leírás
280-0890	**Error message** FN14_2192 **Cause of error** FN14_2192 **Error correction** FN14_2192
280-0891	**Error message** FN14_2193 **Cause of error** FN14_2193 **Error correction** FN14_2193
280-0892	**Error message** FN14_2194 **Cause of error** FN14_2194 **Error correction** FN14_2194
280-0893	**Error message** FN14_2195 **Cause of error** FN14_2195 **Error correction** FN14_2195
280-0894	**Error message** FN14_2196 **Cause of error** FN14_2196 **Error correction** FN14_2196
280-0895	**Error message** FN14_2197 **Cause of error** FN14_2197 **Error correction** FN14_2197

Hibaszám	Leírás
280-0896	**Error message** FN14_2198 **Cause of error** FN14_2198 **Error correction** FN14_2198
280-0897	**Error message** FN14_2199 **Cause of error** FN14_2199 **Error correction** FN14_2199
280-0898	**Error message** Nincs biztonsági távolság az átmérőnél **Cause of error** Nincs biztonsági távolság az átmérőnél A köszörűkorong átmérőjénél nem került biztonsági távolság beprogramozásra. A köszörűkorong kőlehúzás céljából történő megközelítésénél, a rendszer a biztonsági távolság erejéig megközelíti a korongélet. Annak érdekében, hogy a gyémánt ne érintse ebben a helyzetben a korongot, a biztonsági távolságnak legalább a kőlehúzási távolság felének kell lennie. **Error correction** Definiálja a biztonsági távolságot az átmérőnél
280-0899	**Error message** Nincs bizt. távolság a külső oldalon **Cause of error** Nincs biztonsági távolság a külső oldalon A köszörűkorong külső oldalánál nem került biztonsági távolság beprogramozásra. A köszörűkorong kőlehúzás céljából történő megközelítésénél, a rendszer a biztonsági távolság erejéig megközelíti a korongélet. Annak érdekében, hogy a gyémánt ne érintse ebben a helyzetben a korongot, a biztonsági távolságnak legalább a kőlehúzási távolság felének kell lennie. **Error correction** Definiálja a biztonsági távolságot a külső oldalon

Hibaszám	Leírás
280-089A	**Error message** Nincs bizt. távolság a belső oldalon **Cause of error** Nincs biztonsági távolság a belső oldalon A köszörűkorong belső oldalánál nem került biztonsági távolság beprogramozásra. A köszörűkorong kőlehúzás céljából történő megközelítésénél, a rendszer a biztonsági távolság erejéig megközelíti a korongélet. Annak érdekében, hogy a gyémánt ne érintse ebben a helyzetben a korongot, a biztonsági távolságnak legalább a kőlehúzási távolság felének kell lennie. **Error correction** Definiálja a biztonsági távolságot a belső oldalon
280-089B	**Error message** Kőlehúzó túl széles **Cause of error** Kőlehúzó túl széles (biztonsági távolság túl kicsi) A köszörűkorong kőlehúzás céljából történő megközelítésénél, a rendszer a biztonsági távolság erejéig megközelíti a korongélet. Annak érdekében, hogy a gyémánt ne érintse ebben a helyzetben a korongot, a biztonsági távolságnak legalább a kőlehúzási távolság felének kell lennie. **Error correction** Ellenőrizze a biztonsági távolságokat
280-089C	**Error message** Átmérő túl kicsi **Cause of error** A korong átmérője túl kicsi A korong átmérője kisebb a minimálisan megengedett korongátmérőnél Előfordulhat, hogy a rendszer a minimális átmérőt a lehúzásnál vagy a megfelelő bevitelnél a beállítás közben nem éri el. **Error correction** Javítsa ki a bevitelt vagy illessze azt a minimális korongátmérőhöz Adott esetben egy új korongot is be kell fogni.

Hibaszám	Leírás
280-089D	**Error message** Szélesség túl kicsi **Cause of error** Korongszélesség túl kicsi A korong szélessége kisebb a minimálisan megengedett korongszélességnél Előfordulhat, hogy a rendszer a minimális szélességet a lehúzásnál vagy a megfelelő bevitelnél a beállítás közben nem éri el. **Error correction** Javítsa ki a bevitelt vagy illessze azt a minimális korongszélességhez Adott esetben egy új korongot is be kell fogni.
280-089E	**Error message** A korong külső oldala hibás **Cause of error** Külső korongoldal hibás Hibás értékek vagy hibás kombináció azoknál a paramétereknél, melyek a korong külső oldalát definiálják **Error correction** Ellenőrizze a külső korongoldalra vonatkozó paramétert
280-089F	**Error message** A korong belső oldala hibás **Cause of error** Belső korongoldal hibás Hibás értékek vagy hibás kombináció azoknál a paramétereknél, melyek a korong belső oldalát definiálják **Error correction** Ellenőrizze a belső korongoldalra vonatkozó paramétert
280-08A0	**Error message** FN14_2208 **Cause of error** FN14_2208 **Error correction** FN14_2208

Hibaszám	Leírás
280-08A0	**Error message** Dressing roller violates retraction amounts **Cause of error** The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel. **Error correction** - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset
280-08A1	**Error message** FN14_2209 **Cause of error** FN14_2209 **Error correction** FN14_2209
280-08A2	**Error message** Köztes kőlehúzás nem megengedett **Cause of error** Köztes kőlehúzás nem megengedett A gép jelenlegi állaptoában a köztes kőlehúzás nem megengedett vagy a folyamatban lévő programban nincs lehúzás definiálva **Error correction** Definiálja a programban a lehúzást
280-08A3	**Error message** FN14_2211 **Cause of error** FN14_2211 **Error correction** FN14_2211
280-08A4	**Error message** FN14_2212 **Cause of error** FN14_2212 **Error correction** FN14_2212

Hibaszám	Leírás
280-08A5	**Error message** FN14_2213 **Cause of error** FN14_2213 **Error correction** FN14_2213
280-08A6	**Error message** FN14_2214 **Cause of error** FN14_2214 **Error correction** FN14_2214
280-08A7	**Error message** FN14_2215 **Cause of error** FN14_2215 **Error correction** FN14_2215
280-08A8	**Error message** FN14_2216 **Cause of error** FN14_2216 **Error correction** FN14_2216
280-08A9	**Error message** FN14_2217 **Cause of error** FN14_2217 **Error correction** FN14_2217
280-08AA	**Error message** FN14_2218 **Cause of error** FN14_2218 **Error correction** FN14_2218

Hibaszám	Leírás
280-08AB	**Error message** FN14_2219 **Cause of error** FN14_2219 **Error correction** FN14_2219
280-08AC	**Error message** FN14_2220 **Cause of error** FN14_2220 **Error correction** FN14_2220
280-08AC	**Error message** Wheel edge geometry not supported **Cause of error** Dressing cycle and grinding wheel geometry do not match. **Error correction** - Check the wheel geometry - Select a different dressing cycle
280-08AD	**Error message** FN14_2221 **Cause of error** FN14_2221 **Error correction** FN14_2221
280-08AD	**Error message** Invalid shape of grinding wheel on the outer side **Cause of error** An invalid wheel shape was defined for the outer side of the grinding wheel **Error correction** - Check the wheel shape defined for the outer side - Check the combination of grinding wheel parameters for the outer side
280-08AE	**Error message** FN14_2222 **Cause of error** FN14_2222 **Error correction** FN14_2222

Hibaszám	Leírás
280-08AE	**Error message** Invalid shape of grinding wheel on the inner side **Cause of error** An invalid wheel shape was defined for the inner side of the grinding wheel **Error correction** - Check the wheel shape defined for the inner side - Check the combination of grinding wheel parameters for the inner side
280-08AF	**Error message** FN14_2223 **Cause of error** FN14_2223 **Error correction** FN14_2223
280-08AF	**Error message** Depth of grinding wheel too large **Cause of error** The depth of the grinding wheel is greater than its radius. This can be caused by dressing. **Error correction** Check the depth of the grinding wheel
280-08B0	**Error message** FN14_2224 **Cause of error** FN14_2224 **Error correction** FN14_2224
280-08B0	**Error message** Dimension of grinding wheel negative **Cause of error** A grinding wheel parameter has become negative. This can be caused by dressing. **Error correction** Check the grinding wheel parameters
280-08B1	**Error message** FN14_2225 **Cause of error** FN14_2225 **Error correction** FN14_2225

Hibaszám	Leírás
280-08B1	**Error message** Minimum value of grinding wheel radius not reached **Cause of error** The current radius of the grinding wheel is smaller than the minimum permissible radius. This can be caused by dressing. **Error correction** Check the grinding wheel parameters
280-08B2	**Error message** FN14_2226 **Cause of error** FN14_2226 **Error correction** FN14_2226
280-08B3	**Error message** FN14_2227 **Cause of error** FN14_2227 **Error correction** FN14_2227
280-08B4	**Error message** FN14_2228 **Cause of error** FN14_2228 **Error correction** FN14_2228
280-08B5	**Error message** FN14_2229 **Cause of error** FN14_2229 **Error correction** FN14_2229
280-08B6	**Error message** FN14_2230 **Cause of error** FN14_2230 **Error correction** FN14_2230

Hibaszám	Leírás
280-08B7	**Error message** FN14_2231 **Cause of error** FN14_2231 **Error correction** FN14_2231
280-08B8	**Error message** FN14_2232 **Cause of error** FN14_2232 **Error correction** FN14_2232
280-08B9	**Error message** FN14_2233 **Cause of error** FN14_2233 **Error correction** FN14_2233
280-08BA	**Error message** FN14_2234 **Cause of error** FN14_2234 **Error correction** FN14_2234
280-08BB	**Error message** FN14_2235 **Cause of error** FN14_2235 **Error correction** FN14_2235
280-08BC	**Error message** FN14_2236 **Cause of error** FN14_2236 **Error correction** FN14_2236

Hibaszám	Leírás
280-08BD	**Error message** FN14_2237 **Cause of error** FN14_2237 **Error correction** FN14_2237
280-08BE	**Error message** FN14_2238 **Cause of error** FN14_2238 **Error correction** FN14_2238
280-08BF	**Error message** FN14_2239 **Cause of error** FN14_2239 **Error correction** FN14_2239
280-08C0	**Error message** FN14_2240 **Cause of error** FN14_2240 **Error correction** FN14_2240
280-08C1	**Error message** FN14_2241 **Cause of error** FN14_2241 **Error correction** FN14_2241
280-08C2	**Error message** FN14_2242 **Cause of error** FN14_2242 **Error correction** FN14_2242

Hibaszám	Leírás
280-08C3	**Error message** FN14_2243 **Cause of error** FN14_2243 **Error correction** FN14_2243
280-08C4	**Error message** FN14_2244 **Cause of error** FN14_2244 **Error correction** FN14_2244
280-08C5	**Error message** FN14_2245 **Cause of error** FN14_2245 **Error correction** FN14_2245
280-08C6	**Error message** FN14_2246 **Cause of error** FN14_2246 **Error correction** FN14_2246
280-08C7	**Error message** FN14_2247 **Cause of error** FN14_2247 **Error correction** FN14_2247
280-08C8	**Error message** FN14_2248 **Cause of error** FN14_2248 **Error correction** FN14_2248

Hibaszám	Leírás
280-08C9	**Error message** FN14_2249 **Cause of error** FN14_2249 **Error correction** FN14_2249
280-08CA	**Error message** FN14_2250 **Cause of error** FN14_2250 **Error correction** FN14_2250
280-08CB	**Error message** FN14_2251 **Cause of error** FN14_2251 **Error correction** FN14_2251
280-08CC	**Error message** FN14_2252 **Cause of error** FN14_2252 **Error correction** FN14_2252
280-08CD	**Error message** FN14_2253 **Cause of error** FN14_2253 **Error correction** FN14_2253
280-08CE	**Error message** FN14_2254 **Cause of error** FN14_2254 **Error correction** FN14_2254

Hibaszám	Leírás
280-08CF	**Error message** FN14_2255 **Cause of error** FN14_2255 **Error correction** FN14_2255
280-08D0	**Error message** FN14_2256 **Cause of error** FN14_2256 **Error correction** FN14_2256
280-08D1	**Error message** FN14_2257 **Cause of error** FN14_2257 **Error correction** FN14_2257
280-08D2	**Error message** FN14_2258 **Cause of error** FN14_2258 **Error correction** FN14_2258
280-08D3	**Error message** FN14_2259 **Cause of error** FN14_2259 **Error correction** FN14_2259
280-08D4	**Error message** FN14_2260 **Cause of error** FN14_2260 **Error correction** FN14_2260

Hibaszám	Leírás
280-08D5	**Error message** FN14_2261 **Cause of error** FN14_2261 **Error correction** FN14_2261
280-08D6	**Error message** FN14_2262 **Cause of error** FN14_2262 **Error correction** FN14_2262
280-08D7	**Error message** FN14_2263 **Cause of error** FN14_2263 **Error correction** FN14_2263
280-08D8	**Error message** FN14_2264 **Cause of error** FN14_2264 **Error correction** FN14_2264
280-08D9	**Error message** FN14_2265 **Cause of error** FN14_2265 **Error correction** FN14_2265
280-08DA	**Error message** FN14_2266 **Cause of error** FN14_2266 **Error correction** FN14_2266

Hibaszám	Leírás
280-08DB	**Error message** FN14_2267 **Cause of error** FN14_2267 **Error correction** FN14_2267
280-08DC	**Error message** FN14_2268 **Cause of error** FN14_2268 **Error correction** FN14_2268
280-08DD	**Error message** FN14_2269 **Cause of error** FN14_2269 **Error correction** FN14_2269
280-08DE	**Error message** FN14_2270 **Cause of error** FN14_2270 **Error correction** FN14_2270
280-08DF	**Error message** FN14_2271 **Cause of error** FN14_2271 **Error correction** FN14_2271
280-08E0	**Error message** FN14_2272 **Cause of error** FN14_2272 **Error correction** FN14_2272

Hibaszám	Leírás
280-08E1	**Error message** FN14_2273 **Cause of error** FN14_2273 **Error correction** FN14_2273
280-08E2	**Error message** FN14_2274 **Cause of error** FN14_2274 **Error correction** FN14_2274
280-08E3	**Error message** FN14_2275 **Cause of error** FN14_2275 **Error correction** FN14_2275
280-08E4	**Error message** FN14_2276 **Cause of error** FN14_2276 **Error correction** FN14_2276
280-08E5	**Error message** FN14_2277 **Cause of error** FN14_2277 **Error correction** FN14_2277
280-08E6	**Error message** FN14_2278 **Cause of error** FN14_2278 **Error correction** FN14_2278

Hibaszám	Leírás
280-08E7	**Error message** FN14_2279 **Cause of error** FN14_2279 **Error correction** FN14_2279
280-08E8	**Error message** FN14_2280 **Cause of error** FN14_2280 **Error correction** FN14_2280
280-08E9	**Error message** FN14_2281 **Cause of error** FN14_2281 **Error correction** FN14_2281
280-08EA	**Error message** FN14_2282 **Cause of error** FN14_2282 **Error correction** FN14_2282
280-08EB	**Error message** FN14_2283 **Cause of error** FN14_2283 **Error correction** FN14_2283
280-08EC	**Error message** FN14_2284 **Cause of error** FN14_2284 **Error correction** FN14_2284

Hibaszám	Leírás
280-08ED	**Error message** FN14_2285 **Cause of error** FN14_2285 **Error correction** FN14_2285
280-08EE	**Error message** FN14_2286 **Cause of error** FN14_2286 **Error correction** FN14_2286
280-08EF	**Error message** FN14_2287 **Cause of error** FN14_2287 **Error correction** FN14_2287
280-08F0	**Error message** FN14_2288 **Cause of error** FN14_2288 **Error correction** FN14_2288
280-08F1	**Error message** FN14_2289 **Cause of error** FN14_2289 **Error correction** FN14_2289
280-08F2	**Error message** FN14_2290 **Cause of error** FN14_2290 **Error correction** FN14_2290

Hibaszám	Leírás
280-08F3	**Error message** FN14_2291 **Cause of error** FN14_2291 **Error correction** FN14_2291
280-08F4	**Error message** FN14_2292 **Cause of error** FN14_2292 **Error correction** FN14_2292
280-08F5	**Error message** FN14_2293 **Cause of error** FN14_2293 **Error correction** FN14_2293
280-08F6	**Error message** FN14_2294 **Cause of error** FN14_2294 **Error correction** FN14_2294
280-08F7	**Error message** FN14_2295 **Cause of error** FN14_2295 **Error correction** FN14_2295
280-08F8	**Error message** FN14_2296 **Cause of error** FN14_2296 **Error correction** FN14_2296

Hibaszám	Leírás
280-08F9	**Error message** FN14_2297 **Cause of error** FN14_2297 **Error correction** FN14_2297
280-08FA	**Error message** FN14_2298 **Cause of error** FN14_2298 **Error correction** FN14_2298
280-08FB	**Error message** FN14_2299 **Cause of error** FN14_2299 **Error correction** FN14_2299
280-08FC	**Error message** FN22 parancs hibás **Cause of error** Rendszerfunkcióból származó hiba: Az FN22 parancs hibát okozott **Error correction** Szakítsa meg a programot, javítsa ki az FN22 paramétert, majd imsételten indítsa el a programot.
280-08FD	**Error message** A paramétermondat nem létezik **Cause of error** - A paramétermondat nem létezik Ön nem létező paramétermondatot kísérelt meg egy tengelyhez aktiválni. **Error correction** Válasszon meglévő paramétermondatot.
280-08FE	**Error message** Parancs nem engedély. **Cause of error** Parancs nem engedélyezett Ezt a parancsot a vezérlés nem támogatja. **Error correction** Ne használja a parancsot

Hibaszám	Leírás
280-08FF	**Error message** Parancs az adott helyen nem megenged. **Cause of error** Parancs az adott helyen nem megengedett Egy a vezérlés által támogatott parancsokból nem megfelelő összefüggésben vagy a vezérlés nem megfelelő állapotában került alkalmazásra. Ez például egy köszörülési parancs lehet egy simítóprogramon belül. **Error correction** Ellenőrizze / javítsa ki a programot
280-0900	**Error message** FN14_2304 **Cause of error** FN14_2304 **Error correction** FN14_2304
280-0901	**Error message** FN14_2305 **Cause of error** FN14_2305 **Error correction** FN14_2305
280-0902	**Error message** FN14_2306 **Cause of error** FN14_2306 **Error correction** FN14_2306
280-0903	**Error message** FN14_2307 **Cause of error** FN14_2307 **Error correction** FN14_2307
280-0904	**Error message** FN14_2308 **Cause of error** FN14_2308 **Error correction** FN14_2308

Hibaszám	Leírás
280-0905	**Error message** FN14_2309 **Cause of error** FN14_2309 **Error correction** FN14_2309
280-0906	**Error message** FN14_2310 **Cause of error** FN14_2310 **Error correction** FN14_2310
280-0907	**Error message** FN14_2311 **Cause of error** FN14_2311 **Error correction** FN14_2311
280-0908	**Error message** FN14_2312 **Cause of error** FN14_2312 **Error correction** FN14_2312
280-0909	**Error message** FN14_2313 **Cause of error** FN14_2313 **Error correction** FN14_2313
280-090A	**Error message** FN14_2314 **Cause of error** FN14_2314 **Error correction** FN14_2314

Hibaszám	Leírás
280-090B	**Error message** FN14_2315 **Cause of error** FN14_2315 **Error correction** FN14_2315
280-090C	**Error message** FN14_2316 **Cause of error** FN14_2316 **Error correction** FN14_2316
280-090D	**Error message** FN14_2317 **Cause of error** FN14_2317 **Error correction** FN14_2317
280-090E	**Error message** FN14_2318 **Cause of error** FN14_2318 **Error correction** FN14_2318
280-090F	**Error message** FN14_2319 **Cause of error** FN14_2319 **Error correction** FN14_2319
280-0910	**Error message** FN14_2320 **Cause of error** FN14_2320 **Error correction** FN14_2320

Hibaszám	Leírás
280-0911	**Error message** FN14_2321 **Cause of error** FN14_2321 **Error correction** FN14_2321
280-0912	**Error message** FN14_2322 **Cause of error** FN14_2322 **Error correction** FN14_2322
280-0913	**Error message** FN14_2323 **Cause of error** FN14_2323 **Error correction** FN14_2323
280-0914	**Error message** FN14_2324 **Cause of error** FN14_2324 **Error correction** FN14_2324
280-0915	**Error message** FN14_2325 **Cause of error** FN14_2325 **Error correction** FN14_2325
280-0916	**Error message** FN14_2326 **Cause of error** FN14_2326 **Error correction** FN14_2326

Hibaszám	Leírás
280-0917	**Error message** Egyenetl. csat. inaktív **Cause of error** Nem hengeres csatorna nem aktív Olyan program lett programozva, amelyik aktív nem hengeres csatornára (nem hengeres program) vár. **Error correction** Ellenőrizze / javítsa ki a programot
280-0918	**Error message** Egyenetl. csat. még aktív **Cause of error** Nem hengeres csatorna még aktív Olyan program lett programozva, amelyik aktív nem hengeres csatorna esetén nem megengedett. Ez például M3, M4 vagy M5 lehet. **Error correction** Ellenőrizze / javítsa ki a programot
280-0919	**Error message** Parancs csak egyenetl. csat-ban megeng. **Cause of error** Parancs csak nem hengeres csatornában megengedett Olyan parancs lett egy normál programban programozva, amelyik csak kontúrprogramban (egyenetlenségi program) megengedett. Egy kontúrprogram (egyenetlenségi program) normál programként lett indítva. **Error correction** Ellenőrizze / javítsa ki a programot Indítsa az egyenetlenségi programot ciklussal és ne mondatsorban/egyes mondatban
280-091A	**Error message** Hibás kontúrparancs **Cause of error** Hibás kontúrparancs: Az egyik kontúrprogram vezérlésére szolgáló parancssor (ciklusok 175, 178, 179) nem egyezik. Például egy kontúrprogramot indítana a rendszer, holott még nincs is betöltve egyetlen egy program sem. **Error correction** Ellenőrizze a 175, 178 és 179 parancsok sorrendjét
280-091B	**Error message** Hiba a kontúrmegmunkálásban **Cause of error** Hiba a kontúrmegmunkálásban **Error correction**

Hibaszám	Leírás
280-091C	**Error message** Kontúrprogram hibás **Cause of error** Kontúrprogram hibás: Az egyik kontúrprogram kezdetén (hengeres kontúr) a ciklus 176 került beprogramozásra. A lehetséges paraméterek kombinációjában hiba van. **Error correction** Ellenőrizze a ciklus 176 paraméterét a kontúrprogramban
280-092F	**Error message** Tool axis X, Y, Z permitted **Cause of error** Only X, Y, and Z are possible as tool axes **Error correction**
280-0930	**Error message** Indulási orsószög hiányzik **Cause of error** For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known. **Error correction** - Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles - Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table
280-0931	**Error message** Max. billentési szög túllépése **Cause of error** The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded. **Error correction** Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.
280-0932	**Error message** Orsófordulatszám nem lehetséges **Cause of error** Az orsófordulatszám nem állítható be a panorámaképhez. **Error correction** - Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával

Hibaszám	Leírás
280-0933	**Error message** Orsófordulatszám nem lehetséges **Cause of error** The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control. **Error correction** - Please contact your machine tool builder
280-0934	**Error message** Kameraadatok hibásak **Cause of error** Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles! **Error correction** - Please contact HEIDENHAIN
280-0935	**Error message** Orsószög nem ismert **Cause of error** The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet. **Error correction** - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table
280-0936	**Error message** A panorámakép opció hiányzik **Cause of error** A VTC opció a panoráma felvételekhez nincs engedélyezve **Error correction** - Konzultáljon a kapcsolattartójával a HEIDENHAIN-nél
280-0937	**Error message** Orsó neve? **Cause of error** The spindle designation is missing or unknown. **Error correction** - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB

Hibaszám	Leírás
280-0938	**Error message** Hiba a VTC.TAB-ban **Cause of error** Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX **Error correction** Check VTC.TAB and enter the values correctly
280-093A	**Error message** Vágóélek száma túl nagy **Cause of error** A megengedett vágóélszám túl lett lépve. Legfeljebb 32 vágóéllel rendelkező szerszámok mérhetők meg. **Error correction**
280-093B	**Error message** Nem megfelelő VTC API verzió **Cause of error** A kameraciklusok nem illenek a VTC alkalmazás programozó interfészéhez **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
280-093C	**Error message** Nem megengedett karakter a megbízás nevében **Cause of error** A QS620 Q stringben nem megengedett karakter van a job-névben **Error correction** - Módosítsa az NC programot - Ellenőrizze, nem lett-e különleges karakter, mint a ?, ; , vagy szóköz beadva
280-093E	**Error message** A belépési szög hibás az R2-höz **Cause of error** A belépési szög mindig pozitív és 0..90 fok közötti értékre korlátozódik. **Error correction** - Ellenőrizze az NC programot és ha szükséges, módosítsa

Hibaszám	Leírás
280-0940	**Error message** A 0 fokos belépési szög nem megengedett **Cause of error** A gömbfejű és a tóruszos marók esetében a 0 fok a belépési szög értékének nem megengedett. **Error correction** - Módosítsa a Q629 paraméter értékét
280-0941	**Error message** A ciklus fúrószerszámok esetén nem használható **Cause of error** A vágóél felismerése fúrószerszámok esetében nem használható. Az 1. kamerával fúrószerszámok vágóélei egyenként nem érzékelhetők. **Error correction**
280-0942	**Error message** Nem lehet közelíteni / bedönteni a kamerához **Cause of error** A maró belépési pontját nem lehet a kamera fókuszába állítani. Előfeltételek és lehetséges okok: - Az asztalkinematikák és a szögfejek nincsenek támogatva - A szerszámtengely csak Z lehet - Billenő fejek elfordítása nem lehet a nullapozíciótól mért 45 foknál nagyobb - A kamera üvegétől mért legalább 5 mm-es távolságot nem lehet betartani **Error correction**
280-0943	**Error message** Érték megeng. tartományon kívül **Cause of error** A belépési szög értékének a 0-tól 90 fokig terjedő tartományban kell lennie. **Error correction** Változtassa meg a számértéket a ciklusban
280-0944	**Error message** Hiba VTC-TOOLS.TAB táblázatban **Cause of error** A táblázatból hiányzik a belépési szög beírása. **Error correction** Módosítsa a táblázatot, adja meg a belépési szög értékét

Hibaszám	Leírás
280-0945	**Error message** Q629 belépési szög nem egyenlő 0-val **Cause of error** Hengeres marók és fúrók esetében a Q629 belépési szög értéke 0 kell legyen **Error correction** - Változtassa meg az NC programot
280-0946	**Error message** Q622 nézet kiválasztása nem egyenlő 0-val **Cause of error** A kamera 2 használatakor a Q622-nek a 0 értéken kell állnia **Error correction** - Változtassa meg az NC programot
280-0947	**Error message** A kőlehúzószerszám kopásának kiszámítása nem lehetséges **Cause of error** A köszörűszerszám megmérése a hozzárendelt lehúzószerszám kopását mutatta ki. Ez csak akkor határozható meg helyesen, ha a lehúzószerszám XL szerszámhossza nem nulla. **Error correction** - Definiálja helyesen a lehúzószerszám XL értékét (az, hogy melyik lehúzószerszámot használja, a köszörűkorong szerszámadataiban van meghatározva) - A köszörűkorong korrekciós módszerét változtassa meg a „Köszörűkorong korrekcióval” módra
280-0948	**Error message** Kőlehúzószerszám kopása túllépi a törési tűrést **Cause of error** A köszörűszerszám megmérése a hozzárendelt lehúzószerszám kopását mutatta ki. Ez túllépi a lehúzószerszám RBREAK szerszámtörési tűrését. **Error correction** - Ellenőrizze, van-e sérülés a köszörűszerszámon - Ellenőrizze, van-e sérülés a hozzárendelt lehúzószerszámon (az, hogy melyik lehúzószerszámot használja, a köszörűkorong szerszámadataiban van meghatározva) - Ellenőrizze a hozzárendelt lehúzószerszám szerszámadatait - A köszörűkorong korrekciós módszerét változtassa meg a „Köszörűkorong korrekcióval” módra

Hibaszám	Leírás
292-0001	**Error message** LookAhead: belső szoftverhiba **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
292-0002	**Error message** ProfilePool: belső szoftverhiba **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
292-0003	**Error message** ProfilePool: belső szoftverhiba **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
292-0004	**Error message** ProfilePool: belső szoftverhiba **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
292-0005	**Error message** LookAhead: belső szoftverhiba **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
292-0006	**Error message** Menetmetszés: Az orsó szinkronizálása nem történt meg időben (távolság, helyzetvezérlés) **Cause of error** A vezérlés nem tudta a vezérelt orsóval történő menetmetszés során az orsót a megfelelő időben szinkronizálni. **Error correction** 1.) Biztonsági távolság: 2.) Vizsgálja felül a szabályozókört (kv-faktor és tűrésablak)

Hibaszám	Leírás
292-0007	**Error message** A tengelyeket mozgás közben kapcsolták át **Cause of error** - Aktív mozgás alatti vészkikapcsolás következménye - Egy tengely rögzített üzeme aktív mozgás során átkapcsolva - Tengely aktív mozgás során kikapcsolva **Error correction** - PLC-hibára utaló gyanú esetén: Tájékoztassa a gép gyártóját
292-0008	**Error message** A kontúrmegmunkálásnál hibás a sorrend **Cause of error** Ön a kontúrmegmunkálás során a kontúrmegmunkáló parancsok egy nem megengedett kombinációját alkalmazta. **Error correction** Javítsa ki az NC-programot.
292-0009	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**
292-000A	**Error message** Kontúrmegmunkálás paraméterei nem megengedettek **Cause of error** Az ovális megmunkálás vezérlő parancsai nem támogatottak (FN22 FNR720). **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
292-000B	**Error message** Rögzített üzem túl korán átkapcs. **Cause of error** - A PLC-program a PP_AxClampModeRequest (W1038)-t korán állította vissza, még mielőtt a meghajtások ismét be lettek volna kapcsolva. **Error correction** - Tájékoztassa a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
292-000C	**Error message** Rendszerhiba: nincs előtol. **Cause of error** Minden látható ok nélkül elotolás nélküli elmozdulás lépett fel. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
292-000D	**Error message** Nincs orsó a fordulatonkénti előtoláshoz! **Cause of error** A szerszámhoz nem áll rendelkezésre orsó. **Error correction** Javítsa ki a kinematikát / kapcsolja ki az M14-et
292-000E	**Error message** Újraindítás nemhengeres kontúr azonnali megállítása után tiltott **Cause of error** Amennyiben a nem hengeres kontúr a G179 STOPP=1-gyel meg lett állítva, az ismételt start nem lehetséges a G178-cal. **Error correction** Törölje teljesen a nem hengeres kontúrt a G179 STOPP=3-mal és töltse be újra.
292-000F	**Error message** Nem hengeres program túl nagy a RAM-nak **Cause of error** Az aktuális nem hengeres program túl bonyolult. Nem áll rendelkezésre elég szabad memória a program feldolgozásához. **Error correction** Javítsa ki / csökkentse le az NC-programot.
292-0010	**Error message** CMO az aktuális kinematikában hiányzik **Cause of error** Ön megkisérelt egy ütközési testet (CMO) az ellenőrzéshez aktiválni vagy inaktiválni. A vezérlés a CMO-t az aktuálisan kiválasztott kinematikában nem találja. **Error correction** Javítsa ki az aktiválandó vagy inaktiválandó CMO nevét.

Hibaszám	Leírás
292-0011	**Error message** Szerszám nincs ellenőrizve ütközésre **Cause of error** A kiválasztott szerszám 0 sugarú vagy 0 hosszúságú. Ezért az ütközés szempontjából nem lesz figyelembe véve. **Error correction**
292-0012	**Error message** A Szerszám ütközésfelügyelete nem engedélyezett **Cause of error** Ön egy esztergakést vagy köszörűszerszámot vagy egy nem hengeres alakú szerszámot váltott be. A vezérlés ezt a szerszámot nem tudja ütközésre vizsgálni. **Error correction** Kérjük, használjon egy másik szerszámot.
292-0013	**Error message** Általános rendszerhiba az ütközésfelügyeletben **Cause of error** Az ütközésfelügyeletben általános szoftverhiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
292-0014	**Error message** DCM: %1 **Cause of error** Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision. **Error correction**
292-0015	**Error message** Orsó túl gyorsan forog **Cause of error** A programozott menethez túl gyorsan forog az orsó, így a tengely nem tudja követni. **Error correction** Csökkentse az orsó fordulatszámát.
292-0016	**Error message** DCM inaktív: tengelyek referenciája nincs felvéve **Cause of error** A DCM inaktív, mert egy vagy több tengelyen nincs felvéve a referencia **Error correction** Vegye fel a referenciát az összes tengelyen

Hibaszám	Leírás
292-0017	**Error message** DCM inaktiv: RTC (Real Time Coupling) aktiválva **Cause of error** DCM inaktív, mert egy vagy több tengelyhez aktivált a valós idejű csatolófunkció (RTC). **Error correction** Oldja fel a valós idejű csatolófunkciót (RTC)
292-0019	**Error message** Aktív DCM mellett vannak tengelyek, melyek nem vették fel a referenciát **Cause of error** Axes were not yet moved over the reference marks and DCM is switched on. The NC program run was aborted. **Error correction** - Deactivate DCM if non-referenced axes are used
292-001A	**Error message** Lemaradásos tengely aktív DCM mellett **Cause of error** 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. **Error correction** - Edit the NC program, use FUNCTION DCM to deactivate DCM, or - Use the soft key to switch DCM off
292-001B	**Error message** Menetvágás: orsószinkronizálás megszakadt **Cause of error** A szabályozott orsóval végzett menetvágáskor az orsó szinkronizálásakor megszakadt a mozgás. A szerszámtengely mozgása nem állt le a biztonsági távolság elérésekor, bár az orsó még forgott. **Error correction** - Ellenőrizze, nem sérült-e meg a munkadarab és a szerszám. - Generáljon szervizfájlt és értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
292-001D	**Error message** DCM inaktív: NC síktárcsa kinematika aktiválva **Cause of error** Kollisionsüberwachung DCM ist inaktiv, weil eine Planschieber-Kinematik aktiviert wurde. **Error correction** - Planschieber-Kinematik wieder deaktivieren.
292-001E	**Error message** Az aktív NC síktárcsa a DCM-el alktiválva **Cause of error** The facing slide was activated and collision monitoring (DCM) is switched on. The NC program run was aborted. **Error correction** - Deactivate DCM, if a facing slide is used.
292-001F	**Error message** Inaktiválja a kézikereket a(z) %1 tengelyre **Cause of error** A vezérlő a tengely automatikus rögzítésére vár. Az aktivált kézikerék akadályozza ezt a rögzítést. **Error correction** Inaktiválja a kézikereket erre a tengelyre.
292-0020	**Error message** CfgDCM/manualModeDistance konfigurációja hibás **Cause of error** A CfgDCM/manualModeDistance paraméterre konfigurált érték kisebb a megengedett legkisebb értéknél. **Error correction** Módosítsa a gépkonfigurációt
292-0021	**Error message** A gépkonfiguráció hibás **Cause of error** A profileType vagy profileTypeHi paraméter konfigurációja hibás. Ha "advancedTrapezoidal"-t kell konfigurálni, akkor ezt a beállítást kell használni mind a profileType, mind a profileTypeHi paraméterekben. Jelenleg a beállítások eltérnek egymástól. **Error correction** Módosítsa a konfigurációt: az "advancedTrapezoidal"-t konfigurálja a profileType és a profileTypeHi paraméterekben

Hibaszám	Leírás
292-0022	**Error message** LookAhead: belső szoftverhiba. Code %1 **Cause of error** The control has detected an internal software error dealing with the motion control. **Error correction** Inform your service agency
292-0023	**Error message** %3 3D modell nincs betöltve %2 **Cause of error** A 3D-s modellt nem lehetett beolvasni, mert nem felel meg a minőségi követelményeknek. A 3D-s modelleknek az alábbi követelményeket kell teljesíteniük: - az összes méret mm-ben - nincsenek hézagok a háromszögek között ("vízálló") - nincsenek átfedések - nincsenek deformált háromszögek **Error correction** Hozza létre a 3D-s modellt újra és töltse be a vezérlőbe.
292-0024	**Error message** %3 3D modell nincs betöltve %2 **Cause of error** Hiba a 3D-s modell beolvasásakor: a fájl túl sok háromszöget tartalmaz. **Error correction** - Használjon durvább 3D-s modellt - Hozza létre újra a 3D-s modellt a CAD programmal és töltse be a vezérlőbe. Sok CAD programban exportkor beállítható a részletességi szint.
292-0025	**Error message** %3 3D modell nincs betöltve %2 **Cause of error** Hiba a 3D-s modell beolvasásakor: a fájlt nem lehetett megnyitni vagy 3D-s adatformátuma nem támogatott. **Error correction** - Ellenőrizze az elérési utat, és ha szükséges, módosítsa - Töltse be a fájlt újra
293-0001	**Error message** Belső hiba a LookAheadChain-modulban **Cause of error** **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
293-0002	**Error message** Nem engedélyezett szűrő - 2. típus **Cause of error** A második névleges érték szűrő nem lehet CutterLocation típusú. **Error correction** Alakítsa ennek megfelelően a konfigurációt.
293-0003	**Error message** %1 tengely 2 szűrővel **Cause of error** Az egyik tengely paramétermondatában kettő szűrő került aktiválásra. **Error correction** Alakítsa ennek megfelelően a konfigurációt.
293-0004	**Error message** %1 tengelyen hibás szűrőalak **Cause of error** Csak HSC formátumú pozíciószűrő megengedett. **Error correction** Alakítsa ennek megfelelően a konfigurációt.
293-0005	**Error message** Nincs aktív CutterLocation Filter szűrő **Cause of error** A forgótengelyek tűrése M128 mellett került - konfigurálásra vagy programozásra, holott nem aktív egyetlen egy CutterLocation típusú névleges érték szűrő sem. - konfigurálásra vagy programozásra, holott a betöltött tengelyparaméterek egyike sem alkalmazza az 1. szűrőt. **Error correction** Alakítsa ennek megfelelően a konfigurációt vagy a programot.

Hibaszám	Leírás
293-0006	**Error message** A forgó tengelyek tűrése inaktív **Cause of error** A forgótengelyek tűrése M128-nál deaktiválásra került, mivel a rendszer egy CutterLocation szűrő nélküli tengelyparaméter mondatra váltott át. Ezért ismét a rendes pályatűrés érvényes minden tengelyre. A forgótengelyek tűrése az M128-nál mindaddig inaktív marad, míg a CutterLocation szűrő ismét alkalmazásra kerül. **Error correction** A javítás nem kötelező. A figyelmeztetést el lehet nyomni azáltal, hogy a tengelyparaméter átkapcsolás előtt a forgótengelyek tűrését deaktiválja.
293-0007	**Error message** A tengelyparaméterek %1 logikai tengelyhez elvesztek **Cause of error** Belső hiba. A nevezett tengely utoljára programozott tengelyparaméterei a program megszakadás következtében elvesztek. Ezért a konfigurált paraméterek kerülnek alkalmazásra. **Error correction** A vezérlés javítás nélkül is tovább működik. Amennyiben az elveszett tengelyparamétereket még tudja, úgy azokat programozza be újból.
293-0008	**Error message** Idegen tengely paramétereit programozták be %1 **Cause of error** A tengely, melyhez tengelyparamétereket programozott be, nem tartozik a csatornához. **Error correction** Változtassa meg a programot
293-0009	**Error message** Idegen tengely paramétereit konfigurálták: %1 **Cause of error** Egy logikai tengely egy másik, fizikai tengelyhez van hozzárendelve. A fizikai tengely paramétereit nem lehet a logikai tengely értékeivel felülírni. **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt

Hibaszám	Leírás
293-000A	**Error message** Hiányzó tengelyparaméterek: CfgAxis - %1 **Cause of error** Az egyik tengely konfigurációja nem tartalmaz bejegyzéseket az alkalmazott tengelyparaméterekhez. **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt
293-000B	**Error message** Két CutterLocation szűrő **Cause of error** Minkét pozíciószűrő CutterLocation típusú. **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt.
293-000C	**Error message** Pozíciószűrő hiányzik **Cause of error** A CutterLocation típusú pozíciószűrő esetében a második szűrőnek pozíció típusúnak kell lennie. **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt.
293-000D	**Error message** Két pozíciószűrő %1 tengelyen **Cause of error** A tengelyhez kettő, pozíció típusú pozíciószűrőt konfigurált. **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt.
293-000E	**Error message** Nincs pozíciószűrő %1 tengelyen **Cause of error** A Cutterlocation szűrővel rendelkező tengelyeknél a második szűrőt is konfigurálni kell. **Error correction** Változtassa meg a konfigurációt.

Hibaszám	Leírás
293-000F	**Error message** A tengelyspecifikus rángatás opciója nincs engedélyezve **Cause of error** A gép konfigurációban tengelyspecifikus rángatási értékek lettek aktiválva, az opció azonban nincs engedélyezve. A tengelyhez most a csatornában érvényes rángatás lett aktiválva. **Error correction** - Törölje az MP_axPathJerk és MP_axPathJerkHi paramétereket a tengelyspecifikus rángatáshoz a gépi konfigurációból vagy engedélyezze a szoftver-opciót.
293-0010	**Error message** Az előtolásszűrő opciója nincs engedélyezve **Cause of error** A gép konfigurációban az előtolásszűrőhöz egy időkonstans lett konfigurálva, az opció azonban nincs engedélyezve. Az előtolásszűrőt az NC-szoftver inaktiválta. **Error correction** - Törölje az MP_filterFeedTime paramétert az előtolásszűrő időkonstansához a gépi konfigurációból vagy engedélyezze a szoftver-opciót.
293-0011	**Error message** Szűrő ki- vagy bekapcsolása programfutás közben tiltott **Cause of error** Az egyik szűrő ki- vagy bekapcsolása a szűrőforma, a szűrési fok vagy a frekvencia változtatásával történhet. Szűrő bekapcsolva: A forma nem "Ki" és a fok nagyobb, mint 1. Szűrő kikapcsolva: A forma "Ki" és a fok kisebb vagy egyenlő, mint 1. Csak HSC-szűrőhöz: a szűrő kikapcsolva, ha a frekvencia = 0. A programozott paraméterek a szűrőhöz nem lettek átvéve. **Error correction** - Változtassa meg a programot vagy a ciklust.

Hibaszám	Leírás
293-0012	**Error message** Helyzet tényl.érték szűrőjének konfigurációja hibás **Cause of error** The following filter parameters are no longer supported and must no longer be configured: - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq **Error correction** The old parameters of the position nominal value filter are automatically deleted by a correctly run configuration update. The following conditions must be met in order to conduct the update: - The config object CfgFilter must completely match the old level (with no new parameters). - Either only new parameters or only old parameters are permitted for each CfgPositionFilter config object in the system.
293-0013	**Error message** A (%2) tengely paramétermondat-neve (%1) már ki lett adva **Cause of error** Két vagy több tengely használja ugyanazt a paraméterkészletet. Minden tengely paraméterkészlete nevének egyértelműnek kell lennie. **Error correction** - Minden tengely paraméterkészletének adjon egyértelmű nevet.
293-0014	**Error message** Sugárirányú gyorsulást korlátozó opció nincs engedélyezve **Cause of error** A gép konfigurációjában a keresztelőtolás maximális értéke lett konfigurálva, az opció azonban nincs engedélyezve. A keresztgyorsulás korlátozását az NC szoftver inaktiválta. **Error correction** - Törölje a keresztgyorsulás korlátozásának maxTransAcc és maxTransAccHi paramétereit a gép konfigurációjából, vagy engedélyeztesse a szoftver opciót.
293-0015	**Error message** A DCC számító modul aktív

Hibaszám	Leírás
293-0016	**Error message** Szűrőbeállítások a %1 virtális tengelyhez tiltottak **Cause of error** Egy virtuális tengely számára egyedi szűrőbeállítást konfiguráltak. Ez virtuális tengelyek esetében nem megengedett. Az egyedi szűrőbeállítást az NC inaktívvá tette. Egy tengely akkor virtuális, ha a CfgAxis/axisMode értéke "Virtual". **Error correction** - Konfiguráció: erre a tengelyre törölje a CfgPositionFilter konfigurációs tárgyat és a CfgKeySynonym segítségével kösse össze a valódi tengellyel - FN17: a szűrőváltozásokat az FN17-tel törölje az NC programból - 32. ciklus: törölje a HSC üzemmódot a 32. ciklusból
293-0017	**Error message** A DCM tűrések alkalmazásakor az ADP-nek aktívnak kell lennie **Cause of error** A CfgDCM/maxLinearTolerance és a CfgDCM/maxAngleTolerance kiegészítő tűrések konfigurálva vannak és az ADP nem aktív. - Ez nem megengedett. **Error correction** Kapcsolja be az ADP-t a CfgHardware/setupADP = Premium konfigurálásával. Az ADP-vel kapcsolatban tanulmányozza a Műszaki Kézikönyvet.
293-0018	**Error message** A menet kontúreltérése túl nagy (%1 mm). (A megengedett: %2 mm) **Cause of error** Az egymást követő menetekre beállított tűrés túl lett lépve. **Error correction** - Módosítsa az NC programot. Ha lehet, csökkentse az orsó fordulatszámát. - Ha nagyobb eltérés is megengedhető, akkor növelje a menetre beállított tűrést.
293-0019	**Error message** Az összekapcsolt menet végpontját nem sikerült elérni **Cause of error** The programmed end point of the successive thread was not reached. **Error correction** - Check the NC program and edit it if necessary - Reduce the spindle speed, if possible

Hibaszám	Leírás
293-001A	**Error message** Érvénytelen szám lett programozva az FN17/18 Nr%1-re **Cause of error** - Téves FN17/FN18 szám lett programozva a Lookahead paraméterhez való hozzáféréskor. - Ehhez a számhoz nem tartozik Lookahead paraméter. **Error correction** - Módosítsa a megfelelő FN17 vagy FN18 parancsot.
293-001B	**Error message** Érvénytelen tengely lett programozva az FN17/18 IDX%1-re **Cause of error** - Téves tengely/orsó lett programozva az FN17-tel vagy FN18-cal a Lookahead paraméterhez való hozzáféréskor. - Sem tengely, sem orsó nem létezik ezzel a tengelyindex-szel. **Error correction** - Módosítsa a megfelelő FN17 vagy FN18 parancsot.
293-001C	**Error message** Függőleges mozgás folytonos menet közepén nem megengedett **Cause of error** - A menet közepére egy, a menettengelyre függőleges mozgást programozott. - A függőleges mozgás kizárólag a menet végén elemelés formájában megengedett. **Error correction** - Ellenőrizze és szükség szerint módosítsa az NC programot
293-001E	**Error message** Programmed feed rate too small **Cause of error** The programmed feed rate is too small. **Error correction** Edit the NC program.
293-001F	**Error message** Az NC program hosszabb, mint %1 **Cause of error** The total distance moved in the NC program is greater than permitted. **Error correction** Shorten the NC program. Remove infinite loops.

Hibaszám	Leírás
293-0020	**Error message** Belső hiba a LookAheadChain modulban. Code %1 **Cause of error** The control has detected an internal software error dealing with the motion control. **Error correction** Inform your service agency
293-0021	**Error message** A nem bejegyzett %1 tengely dinamikus számítása nem megengedett **Cause of error** A Look-ahead-nek egy nem bejegyzett tengely dinamikáját kellene kiszámítania. Ennek oka egy olyan inaktivált tengely lehet, ami a kinematikában használatban van. Ez nem megengedett. **Error correction** - Aktiválja az inaktivált tengelyt, ellenőrizze a gépkonfigurációt és módosítsa, ha szükséges - Aktiváljon egy másik gépi kinematikai konfigurációt az NC programon keresztül - Módosítsa a gépkonfigurációt, vagy aktiváljon másik gépkinematikát
293-0022	**Error message** Az NC program %1-nél több mondatot tartalmaz **Cause of error** Az NC program túl sok mondatot tartalmaz. **Error correction** Rövidítse le az NC programot. Távolítsa el a végtelen hurkokat.
296-0004	**Error message** A folyamatfelügyelet felvételei nem kompatibilisek **Cause of error** A folyamatfelügyelet beállításai megváltoztak a konfigurációban. Emiatt a meglévő felvételek érvénytelenné váltak. **Error correction** Törölje a meglévő felvételeket és vegyen fel új referenciamegmunkálásokat.

Hibaszám	Leírás
296-0005	**Error message** A folyamatfelügyelet felvételei nem kompatibilisek **Cause of error** Ehhez az NC programhoz léteznek még korábbi szoftververzióból származó folyamatfelügyeleti felvételek. Ezek nem kompatibilisek a jelenlegi szoftververzióval. **Error correction** Törölje a meglévő felvételeket és vegyen fel új referenciamegmunkálásokat.
296-0006	**Error message** Process Monitoring export: memory limit almost reached. **Cause of error** Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht. **Error correction** Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.
296-0007	**Error message** Not enough free hard disk space for Process Monitoring **Cause of error** Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung. **Error correction** Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.
296-0008	**Error message** Manufacturer texts for component monitoring are missing **Cause of error** The machine configuration does not contain the machine parameter CfgOemTranslation with the key "COMPMON" for configuring the manufacturer-specific texts for component monitoring. **Error correction** - Configure CfgOemTranslation with the key "COMPMON"
296-0009	**Error message** Manufacturer texts for process monitoring are missing **Cause of error** In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung. **Error correction** - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren

Hibaszám	Leírás
2A0-0001	**Error message** Külsö be-/kivitel nem üzemkész **Cause of error** - A port nincs csatlakoztatva. - A külső készülék nincs bekapcsolva vagy nem üzemkész. - Az átvivőkábel meghibásodott, vagy nem megfelelő. **Error correction** Ellenőrizze az adatkábelt.
2A0-0002	**Error message** Hiba **Cause of error** Ez az üzenet arra utal, hogy a háttérben lévő képernyőn hibaüzenet jelent meg. **Error correction** Kapcsoljon a háttér üzemmódba és nyugtázza a hibaüzenetet.
2A0-0003	**Error message** Az adatcsatorna foglalt **Cause of error** Ugyanazt az adatportot többször próbálta felhasználni. **Error correction** Fejezze be az adatátvitelt és indítsa újra.
2A0-0004	**Error message** Téves adatátviteli sebesség **Cause of error** Mindkét adatportnál olyan adatátviteli sebesség lett beállítva, amelyekkel a mindkét porton keresztüli egyidejű adatátvitel nem lehetséges. **Error correction** Válasszon más adatátviteli sebességet.

Hibaszám	Leírás
2A0-0005	**Error message** Adatátviteli hiba **Cause of error** E A BCC-vel történő adatátvitel során 15-ször A-tól H-ig egymás után <NAK> lett fogadva. A fogadóelem E hibajelzése nélkül eggyel a következő okok közül: - A TNC-nél és a perifériánál nem ugyanaz az adatátviteli sebesség lett beállítva. - Hibás a paritásbit. - Hibás adatkeret (pl.: nincs stop-bit). - A port fogadóeleme hibás. K A hiba TNC-re való átvitele során az <ESC> jel után nem az <1> jel lett elküldve. L Az <ESC><1> hibasorozat után egy hibás hibakód vétele történt (hibakódok 0-tól 7-ig megengedettek). M A BCC-vel történő adatátvitel során 15-ször egymás után <NAK> lett elküldve. N Az elvárt <ACK> vagy <NAK> visszaigazolás bizonyos idő eltelte után sem lett elküldve. **Error correction** Ellenőrizze az adatátviteli csatornát.
2A0-0006	**Error message** LSV2: a kapcsolat megszakadt **Cause of error** - DSR szignál hiányzik **Error correction** - Ellenőrizze az adatkábelt
2A0-0007	**Error message** LSV2: átviteli hiba **Cause of error** - Karakterhiba a táviratban **Error correction** - Ellenőrizze az adatkábelt
2A0-0008	**Error message** LSV2: átviteli hiba **Cause of error** - Tesztösszeg-hiba a fogadott táviratban **Error correction** - Ellenőrizze az adatkábelt - Ismételt előfordulás esetén: Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
2A0-0009	**Error message** LSV2: átviteli hiba **Cause of error** - Tesztösszeg-hiba a küldött táviratban **Error correction** - Ellenőrizze az adatkábelt - Ismételt előfordulás esetén: Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-000A	**Error message** LSV2: Timeout hiba **Cause of error** - A túlsó végpont (T1) nem reagál **Error correction** - Ismételt előfordulás esetén: értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az LSV2TIME1 bejegyzést az OEM.SYS-ben.
2A0-000B	**Error message** LSV2: átviteli hiba **Cause of error** - A túlsó végpont nem áll készen **Error correction** - Ellenőrizze a külső átviteli szoftvert
2A0-000C	**Error message** LSV2: Timeout hiba **Cause of error** - A távirat hiányos, hiányzik az ETX (T0) **Error correction** - Ellenőrizze a külső átviteli szoftvert - Ismételt előfordulás esetén: értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az LSV2TIME0 bejegyzést az OEM.SYS-ben.
2A0-000D	**Error message** LSV2: Timeout hiba **Cause of error** - A túlsó végpont (T2) nem reagál **Error correction** - Ellenőrizze a külső átviteli szoftvert - Ismételt előfordulás esetén: értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az LSV2TIME2 bejegyzést az OEM.SYS-ben.

Hibaszám	Leírás
2A0-000E	**Error message** LSV2: adási hiba **Cause of error** - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ismételt előfordulás esetén: értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
2A0-000F	**Error message** Funkció nélküli gomb **Cause of error** A gomb ebben a funkcióban nem engedélyezett, vagy nincs funkciója. **Error correction**
2A0-0010	**Error message** Nem megengedett fájlnév **Cause of error** Szintaktikai hiba a fájlnév megadásakor. **Error correction** Legfeljebb 16 karaktert használjon a fájlnév megadásánál.
2A0-0011	**Error message** Billentyű tiltva **Cause of error** Ön egy olyan billentyűt nyomott meg, melyet pillanatnyilag az NC szoftver nem engedélyez. **Error correction** Ismételje meg a funkciót adott esetben egy későbbi időpontban.
2A0-0012	**Error message** Nem engedélyezett funkció **Cause of error** Ön egy olyan funkciót kívánt alkalmazni, melyet az Ön TNC berendezését az FCL kezelés megtiltott. **Error correction** AZ FCL funkciók a szoftver frissítését követően standard módon mindig le vannak tiltva. Ha a SIK menüben megadja a 65535 kulcsszámot, úgy az adott funkciókat egy bizonyos időtartamra tesztelési célokból ismét engedélyeztetheti. Egy díjköteles kulcsszám megadásával az FCL funkciók azonban tartósan is bekapcsolhatóak. Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával vagy a HEIDENHAIN céggel.

Hibaszám	Leírás
2A0-0013	**Error message** Két forgópozíció nem megengedett **Cause of error** Ön az egyik mintánál vagy egy keretnél megkísérelt kettő forgópozíciót egyszerre definiálni. **Error correction** Csak a főtengely vagy a melléktengely forgópozíciót definiálja.
2A0-0014	**Error message** A fájlnév már létezik **Cause of error** Ön egy már létező fájlnévvel kívánta az új fált megnyitni. **Error correction** Alkalmazzon másik fájlnevet.
2A0-0015	**Error message** Nem megengedett funkció **Cause of error** Ön egy olyan szoftveropciót kívánt használni, melyet az Ön TNC-je nem engedélyez. **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával vagy a HEIDENHAIN céggel a szoftveropció megvásárlása érdekében.
2A0-0016	**Error message** Hohó: előpoz.magass. definiálva! **Cause of error** Ön egy olyan pontot rejtett el vagy tiltott le, melyre egy előpozícionálási magasság van meghatározva. Ezátal kezdvezőtlen körülmények között ütközés léphet fel. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a következő pontok veszély nélkül elérhetőek-e.
2A0-0017	**Error message** Túl kevés szabad memória SYS-en: **Cause of error** A SYS rendszer partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
2A0-0018	**Error message** Túl kevés szabad memória SYS-en: **Cause of error** A SYS rendszer partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-0019	**Error message** Túl kevés szabad memória SYS-en: **Cause of error** A SYS rendszer partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-001A	**Error message** Túl kevés szabad memória SYS-en: **Cause of error** A SYS rendszer partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-001B	**Error message** Túl kevés szabad memória SYS-en: **Cause of error** A SYS rendszer partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-001C	**Error message** Túl kevés szabad memória a PLC-n: **Cause of error** A PLC partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
2A0-001D	**Error message** Túl kevés szabad memória a PLC-n: **Cause of error** A PLC partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját.
2A0-001E	**Error message** Túl kevés szabad memória a PLC-n: **Cause of error** A PLC partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját.
2A0-001F	**Error message** Túl kevés szabad memória a PLC-n: **Cause of error** A PLC partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját.
2A0-0020	**Error message** Túl kevés szabad memória a PLC-n: **Cause of error** A PLC partíción nem áll rendelkezésre elég szabad memóriaterület. A vezérlő üzemszerű működését már nem lehet biztosítani. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
2A0-0021	**Error message** Túl kevés szabad memória a TNC-n: **Cause of error** Ön a vezérlő TNC-partícióján túl sok vagy túl nagy fájlokat helyezett el. Ha Ön további adatokat helyez el, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Törölje a már nem szükséges NC-programokat - Törölje a már nem szükséges biztonsági másolatait az NC-programoknak (*.bak) - Törölje a már nem szükséges szervíz-programokat - Amennyiben éppen munkadarab-megmunkálás fut, semmi esetre sem helyezzen el további adatokat, hogy ne veszélyeztesse a megmunkálás sikerét.
2A0-0022	**Error message** Kevés szabad memória a TNC-ben: **Cause of error** Ön a vezérlő TNC-partícióján túl sok vagy túl nagy fájlokat helyezett el. Ha Ön további adatokat helyez el, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Törölje a már nem szükséges NC-programokat - Törölje a már nem szükséges biztonsági másolatait az NC-programoknak (*.bak) - Törölje a már nem szükséges szervíz fájlokat - Amennyiben éppen munkadarab-megmunkálás fut, semmi esetre sem helyezzen el további adatokat, hogy ne veszélyeztesse a megmunkálás sikerét.
2A0-0023	**Error message** Kevés szabad memória a TNC-ben: **Cause of error** Ön a vezérlő TNC-partícióján túl sok vagy túl nagy fájlokat helyezett el. Ha Ön további adatokat helyez el, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Törölje a már nem szükséges NC-programokat - Törölje a már nem szükséges biztonsági másolatait az NC-programoknak (*.bak) - Törölje a már nem szükséges szervíz fájlokat - Amennyiben éppen munkadarab-megmunkálás fut, semmi esetre sem helyezzen el további adatokat, hogy ne veszélyeztesse a megmunkálás sikerét.

Hibaszám	Leírás
2A0-0024	**Error message** Kevés szabad memória a TNC-ben: **Cause of error** Ön a vezérlő TNC-partícióján túl sok vagy túl nagy fájlokat helyezett el. Ha Ön további adatokat helyez el, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Törölje a már nem szükséges NC-programokat - Törölje a már nem szükséges biztonsági másolatait az NC-programoknak (*.bak) - Törölje a már nem szükséges szervíz fájlokat - Amennyiben éppen munkadarab-megmunkálás fut, semmi esetre sem helyezzen el további adatokat, hogy ne veszélyeztesse a megmunkálás sikerét.
2A0-0025	**Error message** Túl kevés szabad memória a TNC-n: **Cause of error** Ön a vezérlő TNC-partícióján túl sok vagy túl nagy fájlokat helyezett el. Ha Ön további adatokat helyez el, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Törölje a már nem szükséges NC-programokat - Törölje a már nem szükséges biztonsági másolatait az NC-programoknak (*.bak) - Törölje a már nem szükséges szervíz fájlokat - Amennyiben éppen munkadarab-megmunkálás fut, semmi esetre sem helyezzen el további adatokat, hogy ne veszélyeztesse a megmunkálás sikerét.
2A0-0026	**Error message** Túl kevés szabad munkamemória **Cause of error** Kevés szabad munkamemória (RAM) áll rendelkezésre. Amennyiben még több munkamemória foglalt, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Kapcsolja ki a nagy memóriaigényű felhasználásokat, mint a szerkesztőgrafika vagy a program-teszt. - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn.

Hibaszám	Leírás
2A0-0027	**Error message** Túl kevés szabad munkamemória **Cause of error** Kevés szabad munkamemória (RAM) áll rendelkezésre. Amennyiben még több munkamemória foglalt, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Kapcsolja ki a nagy memóriaigényű felhasználásokat, mint a szerkesztőgrafika vagy a program-teszt. - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn.
2A0-0028	**Error message** Túl kevés szabad munkamemória **Cause of error** Kevés szabad munkamemória (RAM) áll rendelkezésre. Amennyiben még több munkamemória foglalt, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Kapcsolja ki a nagy memóriaigényű felhasználásokat, mint a szerkesztőgrafika vagy a program-teszt. - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn.
2A0-0029	**Error message** Túl kevés szabad munkamemória **Cause of error** Kevés szabad munkamemória (RAM) áll rendelkezésre. Amennyiben még több munkamemória foglalt, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Kapcsolja ki a nagy memóriaigényű felhasználásokat, mint a szerkesztőgrafika vagy a program-teszt. - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn.
2A0-002A	**Error message** Túl kevés szabad munkamemória **Cause of error** Kevés szabad munkamemória (RAM) áll rendelkezésre. Amennyiben még több munkamemória foglalt, nem lehetséges a vezérlő biztonságos üzeme. **Error correction** - Kapcsolja ki a nagy memóriaigényű felhasználásokat, mint a szerkesztőgrafika vagy a program-teszt. - Hajtson végre egy újrabootolást a vezérlőn.

Hibaszám	Leírás
2A0-002B	**Error message** Üzemmódváltás nem lehetséges **Cause of error** Ön egy megmunkálási képletből eredően elindította a mintagenerátort vagy a kontúrprogramozást, és ebben az állapotban kíván üzemmódot váltani. **Error correction** Fejezze be a mintagenerátort vagy a kontúrprogramozást, majd a képlet bevitelét is (adatokat mentse el vagy vesse el), mielőtt az üzemmódot módosítaná.
2A0-002C	**Error message** Autom. billentyűzár feloldva **Cause of error** A TNC az állapotváltozáskor letiltja a billentyűzet aktiválását. A zárlat feloldásra került, mivel az állapotváltozás 15 másodperc elteltével sem fejeződött még be. **Error correction** Kérjük várjon, míg az állapotváltozás befejeződik.
2A0-002D	**Error message** Fanézet felépítése megszakítva **Cause of error** Ön egy hosszú smarT.NC program kiválasztásánál a fanézet felépítését megszakította. Ezáltal a TNC a programot a smarT.NC-n belül nem ábrázolja teljesen faszerkezetben. A programteszt illetve a program végrehajtása nem lehetséges. **Error correction** Ismételten válassza ki a programot, majd várjon, míg a fanézetet a TNC teljesen felépíti.
2A0-002E	**Error message** PGM párhuzamosan lesz szerksztve **Cause of error** Ön űrlapadatokat kívánt módosítani, holott ugyanazon program a Program mentése/szerkesztése üzemmódban pillanatnyilag szerkesztés alatt áll. **Error correction** Szakítsa meg a szerkesztési folyamatot a Program mentése/szerkesztése üzemmódban, majd a smarT.NC üzemmódban hajtsa végre a kívánt változtatást.

Hibaszám	Leírás
2A0-002F	**Error message** A programfejléc létezik **Cause of error** Ön megkísérelte az UNIT 700-t (program fejléc) beilleszteni, holott az már létezik. **Error correction** Változtassa meg a létező programfejlécet.
2A0-0030	**Error message** Vágólap üres! **Cause of error** Ön megkisérelt a vágólapról egy mondatot beilleszteni, holott a vágólap üres. **Error correction** Először töltse meg a vágólapot a MONDAT MÁSOLÁSA vagy MONDAT KIVÁGÁSA funkciók alkalmazásával.
2A0-0031	**Error message** Rendszertároló túlcsordulás **Cause of error** Akkor fordul elő, ha a TNC nem rendelkezik elegendő puffer memóriával a számításokhoz, pl. egy komplex FK grafika rajzolása párhuzamosan egy komplex megmunkálással. **Error correction** Nyugtázza a hibaüzenetet a CE billentyűvel, majd ismételje meg a funkciót.
2A0-0032	**Error message** Nem megengedett funkció! **Cause of error** Ön megkísérelt egy nyers munkadarab definíciót a .HU programból átvenni, holott az aktuális kontúr programot nem egy .HU programmal választotta ki. **Error correction** A funkciót csak akkor alkalmazza, ha a kontúr programozását egy UNIT programból indította el.
2A0-0033	**Error message** A fájl nem létezik **Cause of error** Ön az "utolsó fájlok" funkcióval egy fájlt kívánt kiválasztani, mely már nem létezik, vagy áthelyezésre került. **Error correction** Válasszon ki másik fájlt vagy nyisson meg egy új fájlt.

Hibaszám	Leírás
2A0-0034	**Error message** Fájl formátuma megváltozott **Cause of error** Egy bináris fájl megnyitásakor (*.H,*.T...) ez a hibaüzenet jelenik meg, ha a bináris formátum az utolsó kiadású verzió óta megváltozott. **Error correction** Törölje a fájlt.
2A0-0035	**Error message** smarT.NC: Programozás smarT.NC: Programozás **Cause of error** **Error correction**
2A0-0036	**Error message** smarT.NC: Kontúrok definiálása smarT.NC: Kontúr def. **Cause of error** **Error correction**
2A0-0037	**Error message** smarT.NC: Pozíciók definiálása smarT.NC: Poz.def. **Cause of error** **Error correction**
2A0-0038	**Error message** Alkalmazás %1 nem indítható **Cause of error** A szűkös rendszererőforrások következtében (pl. sok memóriát igénylő HSC-megmunkálás) a rendszerszoftver egy részét nem lehet betölteni. **Error correction** Egy későbbi időpontban kísérelje meg ismét a kívánt funkció behívását.
2A0-0039	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
2A0-003A	**Error message** Progr. grafika nem lehetséges **Cause of error** A programozási grafika létrehozását egy belső hiba miatt meg kellett szakítani. **Error correction** Újra válassza ki az NC programot, majd a programozási grafikát újra hozassa létre (RESET+START funkciógomb)
2A0-003B	**Error message** smarT.NC: DXF elemek kiválaszt. smarT.NC: Elemek választ. **Cause of error** **Error correction**
2A0-003C	**Error message** Hibás DXF fájl **Cause of error** Ön egy olyan DXF fájlt kívánt megnyitni, melyet a TNC nem tud feldolgozni. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a DXF fájl ASCII formátumú-e. - A DXF fájlt AutoCAD R12 (AC1009) formátumban nyissa meg. Amennyiben ez többször is előfordul, úgy hozza létre a DXF-t egy másik CAD rendszerrel. - Adott esetben értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-003D	**Error message** Alkalmazás 'DXF_CONVERTER' nem indítható **Cause of error** Ön egy olyan DXF fájlt kívánt megnyitni, melyet a TNC nem tud feldolgozni. **Error correction** - Ellenőrizze, hogy a DXF fájl ASCII formátumú-e. - A DXF fájlt AutoCAD R12 (AC1009) formátumban nyissa meg. Amennyiben ez többször is előfordul, úgy hozza létre a DXF-t egy másik CAD rendszerrel. - Adott esetben értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
2A0-003E	**Error message** Egyidejű grafika nem lehetséges! **Cause of error** A TNC az aktuális munkadarab feldolgozásával olyan erősen le van terhelve, hogy a programfutás grafikáját már nem lehet aktualizálni. **Error correction** Hibaelhárítás nem lehetséges.
2A0-003F	**Error message** Globális PGM beáll. deaktiválva **Cause of error** Ön a smarT.NC üzemmódban a Végrehajtás alüzemmódot választotta, holott a globális programbeállítások már aktívak voltak. **Error correction** A TNC automatikusan deaktivál minden aktív globális programbeállítást. Adott esetben ismét aktiválnia kell a beállításokat, ha a egymondatos programfutás, vagy a mondatonkénti programfutás üzemmódban kíván tovább dolgozni.
2A0-0040	**Error message** smarT.NC: Program végrehajtása smarT.NC: Végrehajtás **Cause of error** **Error correction**
2A0-0041	**Error message** Szabaduláshoz: NC Start **Cause of error** **Error correction**
2A0-0042	**Error message** A program innen nem indul **Cause of error** A programfutás felbeszakítása után a TNC nem tudja tovább folytatni a program futtatását a kurzor jelenlegi helyzetétől. **Error correction** Nyomja meg GOTO-t és üsse be a mondat számát, hogy kiválassza a kívánt helyet a programba való ismételt belépéshez, vagy válassza ki a mondatra ugrás funkciót.

Hibaszám	Leírás
2A0-0043	**Error message** Tesztgrafika nem lehetséges **Cause of error** A tesztgrafika rendszerokokból kifolyólag jelenleg nem alkalmazható. **Error correction** Használja a tesztgrafikát egy későbbi időpontban.
2A0-0044	**Error message** smarT.NC: Tesztelés smarT.NC: Tesztelés **Cause of error** **Error correction**
2A0-0045	**Error message** Szerszámlista ? **Cause of error** Több szerszámtáblázat van az NC memóriában és nincs táblázat aktiválva a "programteszt" üzemmódban. **Error correction** Aktiválja a szerszámtáblázatot a "programteszt" üzemmódban (státusz "S").
2A0-0047	**Error message** GOTO táblázat sorához **Cause of error** **Error correction**
2A0-0048	**Error message** Tiltott tengely lett programozva **Cause of error** - Ön egy NC mondatban titott tengelyt programozott. - Tiltott tengelynek elmozdulás lett meghatározva (pl.: aktív elforgatás miatt). - Egy programozott tengely egyúttal szabadon forgatható forgó tengely. **Error correction** - Ha szükséges, aktiválja a tengelyt - Törölje a tengelyt az NC mondatból.

Hibaszám	Leírás
2A0-0049	**Error message** Az orsót el kell indítani **Cause of error** Ön behívott egy megtmunkálási ciklust anélkül, hogy előtte az orsót bekapcsolta volna. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
2A0-004A	**Error message** A szerszámtengely hiányzik **Cause of error** Ön behívott egy megmunkálási ciklust anélkül, hogy előtte egy szerszámot aktivált volna. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
2A0-004B	**Error message** Szerszámsugár túl kicsi **Cause of error** - A szerszámsugár túl kicsi a kiválasztott megmunkáláshoz. - Ciklus 3 és ciklus 253 Horony: Ön olyan szélességet definiált, ami nagyobb a szerszámsugár négyszeresénél. - Ciklus 240: Ön olyan központosító átmérőt adott meg, ami nagyobb, mint a szerszámátmérő. - Ciklus 210 Horony vagy ciklus 211 Íves horony: A horony szélessége nagyobb a szerszámsugár hatszorosánál. **Error correction** - Használjon nagyobb sugarú szerszámot. - Ciklus 3 és ciklus 253 Horony: Definiáljon olyan horonyszélességet, ami nagyobb, mint a szerszám átmérője és kisebb, mint a szerszámsugár négyszerese. - Ciklus 240: Használjon nagyobb szerszámot. - Ciklus 210 Horony vagy ciklus 211 Íves horony: Definiáljon olyan horonyszélességet, ami nagyobb, mint a szerszám átmérője és kisebb, mint a szerszámsugár hatszorosa.

Hibaszám	Leírás
2A0-004C	**Error message** A szerszámsugár túl nagy **Cause of error** - Kontúrmarás: Egy kör-mondat sugara a belső kontúrnál kisebb, mint a szerszámsugár. - Menetmarás: A menet magátmérője kisebb, mint a szerszámátmérő. - Horonymarás: A horonyszélesség a nagyolásnál kisebb, mint a szerszámátmérő. - 251-es ciklus, négyszögzseb: A Q220 lekerekítési sugár kisebb, mint a szerszámsugár. - 214-es ciklus: A nyers átmérő kisebbnek lett megadva, mint a szerszámátmérő **Error correction** - Használjon kisebb szerszámot. - Horonymarás: Adott esetben használjon kisebb ráhagyást (Q368) - 214-es ciklus: - Használjon kisebb szerszámot, korrigálja a nyers darab átmérőjét
2A0-004D	**Error message** Tartománytúllépés **Cause of error** A digitalizálás során a digitalizálás területe át lett lépve. **Error correction** Vizsgálja felül az adatokat a terület-ciklusban, különösen a tapintórendszer tengelyében lévőket.
2A0-004E	**Error message** Téves kiindulási helyzet **Cause of error** Digitalizálás rétegvonalakkal: Hibásan választott kezdőpozíció. **Error correction** Ellenőrizze a rétegvonalak-ciklusban a definiált tengelyeket.
2A0-004F	**Error message** Forgás nem engedélyezett **Cause of error** - Digitalizálás során a forgatás nem megengedett. - Az automatikus mérés (mérőciklusok 400-tól 418-ig) soráni forgatás a 3D-rotációval kapcsolatban nem megengedett. - 3D-rotáció a 247-es ciklussal összekapcsolva nem megengedett. **Error correction** - Törölje a forgatás-ciklust. - Állítsa vissza az alapelforgatást (kézi üzemmód). - Állítsa vissza a 3D-forgást.

Hibaszám	Leírás
2A0-0050	**Error message** Mérettényező nem engedélyezett **Cause of error** Méretarány lett programozva a TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55), vagy digitalizáló ciklusok előtt. **Error correction** Törölje a méretarány-ciklust, vagy a méretarányt tengelyek szerint.
2A0-0051	**Error message** Tükrözés nem engedélyezett **Cause of error** Tükrözés lett programozva a TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55), vagy digitalizáló ciklusok előtt. **Error correction** Törölje a tükrözés-ciklust.
2A0-0052	**Error message** Eltolás nem engedélyezett **Cause of error** Digitalizálás rétegvonalakkal: Nullponteltolás aktív **Error correction** Törölje a .nullponteltolás-ciklust
2A0-0053	**Error message** Előtolás hiányzik **Cause of error** Ön nem programozott előtolást. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot, FMAX csak mondatonként hatásos.
2A0-0054	**Error message** A megadott érték téves **Cause of error** - Az Ön által megadott érték kívül esik a beadási határokon. - 209-es ciklus (DIN/ISO: G209): Ön a forgácstörésig (Q257) tartó furatmélységet 0-val adta meg. **Error correction** - Adjon meg megfelelő értéket. - Q257-nek 0-tól eltérő értéket adjon meg.

Hibaszám	Leírás
2A0-0055	**Error message** Ciklus előjele ellentmondásos **Cause of error** A biztonsági távolság, furatmélység és fogásmélység előjelei egy megmunkálási ciklusban nem egyformák. **Error correction** Egységesítse az előjeleket.
2A0-0056	**Error message** Szögérték nem megengedett **Cause of error** - A 19-es, megmunkálási sík forgatása ciklusban (DIN/ISO: G80) programozott térszögek az adott berendezéssel (pl. univerzális fej: csak egy féltérrész érhető el) nem realizálhatók. - Tapintóciklust csak tengellyel párhuzamos szöghelyzetben hajtson végre. - Az aktív szerszám csúcsszöge (T-ANGLE) 180%-nak van definiálva. **Error correction** - Változtassa meg a megadott térszöget. - Tapintóciklust csak tengellyel párhuzamos szöghelyzetben hajtson végre. - 0-nál nagyobb és 180°-nál kisebb szögértéket használjon.
2A0-0057	**Error message** Érintési pont nem elérhető **Cause of error** A TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ciklus során, vagy a manuális érintési ciklusok használatakor az MP6130 paraméter által meghatározott tartományon belül nincs elérhető tapintási pont. **Error correction** - A tapintórendszer előpozícionáláskor legyen közelebb a munkadarabhoz. - Növelje meg az MP6130 értékét.
2A0-0058	**Error message** Túl sok pont **Cause of error** A pontok automatikus összegyűjtése a digitalizáló terület számára a kézi bevitellel történő pozícionálás üzemmódban: A lementhető pontok száma (max. 893) át lett lépve. **Error correction** Vegye fel újra a digitalizáló területet, előtte növelje meg a pontok távolságát.

Hibaszám	Leírás
2A0-0059	**Error message** Ellentmondásos adatbevitel **Cause of error** Az Ön által megadott értékek ellentmondásosak. **Error correction** Ellenőrizze a beírt értékeket.
2A0-005A	**Error message** A ciklus nem teljes **Cause of error** - Ön a ciklus egy részét kitörölte. - Ön a cikluson belül más NC mondatokat illesztett be. **Error correction** - Definiálja az egész ciklust újra. - Törölje a cikluson belüli NC mondatokat
2A0-005B	**Error message** Ez a tengely itt nem megengedett **Cause of error** Ön a magassági vonalak ciklusban (TCH PROBE 7) a startpontnál egy metsző tengelyt programozott. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
2A0-005C	**Error message** Tengelyválasztás téves **Cause of error** - A kiemelt mondatban hibás tengely lett programozva. - Tapintóciklus 403: Nem megfelelő korrekciós tengelyt programozott (Q312). **Error correction** - Ellenőrizze, hogy egy tengelyt esetleg nem programozott-e duplán. - Tapintóciklus 403: Csak olyan korrekciós tengelyt válasszon ki a Q132 paraméterben, amely szerepel a kinematikai leírásban is.
2A0-005D	**Error message** Fordulatszám téves **Cause of error** Az Ön által programozott orsófordulatszám érvénytelen. **Error correction** Adjon meg megfelelő fordulatszámot, figyelje a gépkönyvet.

Hibaszám	Leírás
2A0-005E	**Error message** Sugárkorrekció nem használható **Cause of error** - Ön kontúr, kontúrzseb vagy kontúrkövetés definíciójában nem programozott szerszámsugár-korrekciót. - Ön egy 0-sugarú szerszámmal hívott be megmunkálási ciklust. **Error correction** - Határozza meg a sugárkorrekciót a kontúr-alprogramban, hogy zsebet ill. szigetet definiálhasson. - 0-tól eltérő szerszámsugarat programozzon.
2A0-005F	**Error message** Lekerekítés nem megfelelő **Cause of error** Egymás után egy sugárkorrekció nélküli pozícionáló mondat, egy lekerekítés (RND, DIN/ISO: G25) és egy sugárkorrekcióval rendelkező pozícionáló mondat lett programozva. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.
2A0-0060	**Error message** Nagy a lekerekítési sugár **Cause of error** Egy kontúr, egy kontúrzseb vagy egy kontúrkövetés definíciójában lekerekítés (RND, DIN/ISO: G25) olyan nagy sugárral lett programozva, hogy a lekerekítést már nem lehet beilleszteni a szomszédos kontúrelemek közé. **Error correction** Határozzon meg kisebb sugarat a kontúr-alprogramban.
2A0-0061	**Error message** Programindítás nem meghatározott **Cause of error** A geometria-számítást nem lehet a jelenlegi pozícióból egzakt módon elvégezni (pl. az első pozícionáló mondat programozott koordinátái megegyeznek a korrigált tényleges pozícióval). **Error correction** - Indítsa újra az NC-programot. A megszakítás helyét mondatra ugrással vigye be.

Hibaszám	Leírás
2A0-0062	**Error message** Túlzott egymásbaépülés **Cause of error** Ön a kontúrzseb, vagy kontúrkövetés ciklusok egyikében több, mint 6 programbehívást (PGM CALL, DIN/ISO: %..) programozott. Programbehíváshoz is érvényes: - 12-es ciklus PGM CALL (DIN/ISO: G39) - Egy gyártói ciklus behívása **Error correction** Változtassa meg az NC-programot.
2A0-0063	**Error message** Szöghivatkozás hiányzik **Cause of error** A LP-/CP-Satz (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) során nincs poláris szög, ill. növekményes poláris szög definiálva, azaz: - A távolság az utolsó programozott pozíció és a pólus között kisebb, vagy egyenlő, mint 0,1µm. - A pólusátvétel és az LP-/CP-mondat között egy forgatás van definiálva. **Error correction** - Programozzon abszolút poláris szöget. - Vizsgálja felül a pólus helyzetét. - Adott esetben állítsa vissza a forgatást.
2A0-0064	**Error message** Nincs meghtározva megmunk.ciklus **Cause of error** A 220/221 ciklus (pontminta a körön/egyenesen) előtt nincs megmunkálási ciklus meghatározva. **Error correction** Definiálja a megmunkálási ciklust a 220/221 ciklus előtt.
2A0-0065	**Error message** Horonyszélesség túl kicsi **Cause of error** A horonyciklusban meghatározott szélességet az aktív szerszámmal nem lehet megmunkálni. **Error correction** Használjon egy kisebb szerszámot.
2A0-0066	**Error message** Zseb túl kicsi **Cause of error** A négyszögzseb ciklusban definiált oldalhosszak túl kicsik. **Error correction** Használjon egy kisebb szerszámot.

Hibaszám	Leírás
2A0-0067	**Error message** Q202 nincs meghatározva **Cause of error** A 200 és 215 közötti megmunkálási ciklusok egyikében nincs fogásmélység (Q202) meghatározva. **Error correction** Adjon meg fogásmélységet a megmunkálási ciklusban.
2A0-0068	**Error message** Q205 nincs meghatározva **Cause of error** A minimális fogásmélység nincs meghatározva az univerzális fúrás ciklusban. **Error correction** Adjon meg fogásmélységet a megmunkálási ciklusban.
2A0-0069	**Error message** Q218 nagyobb legyen, mint Q219 **Cause of error** Zseb simítása ciklus: a Q218-nak nagyobbnak kell lennie a Q219-nél. **Error correction** Korrigálja az értékeket a megmunkálási ciklusban.
2A0-006A	**Error message** CYCL 210 nincs engedélyezve **Cause of error** Fix ciklus nem hajtható végre a LYUKKÖR MINTÁZAT vagy a LYUKSOR MINTÁZAT ciklusokban. **Error correction** Használjon más megmunkálási ciklust.
2A0-006B	**Error message** CYCL 211 nincs engedélyezve **Cause of error** A 211 ciklust nem lehet a MINTA KÖR vagy MINTA VONAL ciklusok után végrehajtani. **Error correction** Használjon más megmunkálási ciklust.

Hibaszám	Leírás
2A0-006C	**Error message** Q220 túl nagy **Cause of error** Zseb simítása, vagy csap simítása ciklus: a Q220 lekerekítési sugár túl nagy. **Error correction** Korrigálja a lekerekítési sugarat a megmunkálási ciklusban.
2A0-006D	**Error message** Q222 nagyobb legyen, mint Q223 **Cause of error** Körcsap simítása ciklus: A nyers munkadarab Q222 átmérőjének nagyobbnak kell lennie, mint a kész munkadarab Q223 átmérőjének. **Error correction** Korrigálja a nyers munkadarab átmérőjét a megmunkálási ciklusban.
2A0-006E	**Error message** Q244 nagyobb legyen, mint 0 **Cause of error** Körminta-ciklus: az osztókörsugár átmérője 0-ként van megadva. **Error correction** Korrigálja az osztókörsugár átmérőjét a ciklusban.
2A0-006F	**Error message** Q245 nem lehet egyenlö Q246-tal **Cause of error** Körminta-ciklus: A zárószög a kezdőszöggel egyenlőnek lett megadva. **Error correction** Korrigálja a kezdő- illetve zárószöget a ciklusban.
2A0-0070	**Error message** Szögtart. kisebb legyen 360°-nál **Cause of error** Körminta-ciklus: A szögtartománynak nagyobb, mint 360°lett megadva. **Error correction** Korrigálja a kezdő- illetve zárószöget a ciklusban.

Hibaszám	Leírás
2A0-0071	**Error message** Q223 nagyobb legyen, mint Q222 **Cause of error** Ön a körbemarás simítása ciklusban a kész munkadarab átmérőjét (Q223) kisebbnek adta meg a nyers munkadarab átmérőjénél. **Error correction** Változtassa meg a Q222-t a ciklusdefinícióban.
2A0-0072	**Error message** Q214: 0 nem megengedett **Cause of error** Ön a 204 ciklus meghatározásakor a 0 szabad menetirányt adta meg. **Error correction** Q214-nek adjon meg 1 és 4 közötti értéket.
2A0-0073	**Error message** Mozgási irány nincs definiálva **Cause of error** Ön a Q267 mozgásirányt az egyik tapintóciklusban 0-val adta meg. **Error correction** Adjon meg Q267 = +1 (pozitív elmozdulási irány) vagy -1 (negatív elmozdulási irány) értéket.
2A0-0074	**Error message** Nincs aktív nullapont táblázat **Cause of error** Tapintóciklus állítása a bázisponthoz: A mért pontot a TNC-nek egy nullpont táblázatba kell beírnia, Ön azonban nem aktivált egyetlen nullpont táblázatot sem a programfolyamat üzemmódban (M státusz). **Error correction** Aktiválja a nullpont-táblázatot, amibe a mért pontokat be kell vinni az egymondatos programfutás, vagy a mondatonkénti programfutás üzemmódban.
2A0-0075	**Error message** Pozícionálási hiba: 1.teng.közép **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: tűrés túllépése a közép 1. tengely helyzetében. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
2A0-0076	**Error message** Pozícionálási hiba: 2.teng.közép **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: tűrés túllépése a közép 2. tengely helyzetében. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0077	**Error message** Furat túl kicsi **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: a furatátmérő tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0078	**Error message** Furat túl nagy **Cause of error** - Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A furatátmérő tűrésének pozitív irányú túllépése. - 208-es ciklus: A programozott furatátmérőt (Q335) az aktív szerszámmal nem lehet megmunkálni. **Error correction** - Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet. - 208-es ciklus: Használjon nagyobb szerszámot: A furatátmérő legfeljebb kétszer olyan nagy lehet, mint a szerszámátmérő.
2A0-0079	**Error message** Csap átmérője túl kicsi **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapátmérő tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
2A0-007A	**Error message** Csap átmérője túl nagy **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapátmérő tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-007B	**Error message** Zseb túl kicsi:utánmunk. 1.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás hossz 1. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-007C	**Error message** Zseb túl kicsi:utánmunk. 2.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás szélesség 2. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-007D	**Error message** Zseb túl nagy: selejt 1. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A bemarás hossz 1. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-007E	**Error message** Zseb túl nagy: selejt 2. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A zsebszélesség 2. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
2A0-007F	**Error message** Csap túl kicsi: selejt 1. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csaphossz 1. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0080	**Error message** Csap túl kicsi: selejt 2. teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapszélesség 2. tengely tűrésének negatív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0081	**Error message** Csap túl nagy: utánmunk. 1.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csaphossz 1. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0082	**Error message** Csap túl nagy: utánmunk. 2.teng. **Cause of error** Tapintóciklus a munkadarab-beméréshez: A csapszélesség 2. tengely tűrésének pozitív irányú túllépése. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0083	**Error message** Mérőciklus: hosszabb, mint max **Cause of error** 425 vagy 427 letapogatási ciklus: a mért hosszúság túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
2A0-0084	**Error message** Mérőciklus: rövidebb, mint min **Cause of error** 425 vagy 427 letapogatási méret: a mért hosszúság nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0085	**Error message** TCHPROBE 426: hosszabb, mint max **Cause of error** 426 tapintóciklus: A mért hosszúság túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0086	**Error message** TCHPROBE 426: rövidebb, mint min **Cause of error** 426 tapintóciklus: A mért hosszúság nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0087	**Error message** TCHPROBE 430: átmérő túl nagy **Cause of error** 430 tapintóciklus: A kiszámított lyukkör átmérő túllépi a megengedett legnagyobb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.
2A0-0088	**Error message** TCHPROBE 430: átmérő túl kicsi **Cause of error** 430 tapintóciklus: A kiszámított lyukkör átmérő nem éri el a megengedett legkisebb méretet. **Error correction** Ellenőrizze a munkadarabot, adott esetben vegye figyelembe a mérési jegyzőkönyvet.

Hibaszám	Leírás
2A0-0089	**Error message** Nincs meghatározva mérési teng. **Cause of error** Ön a 400, 402, 420, 425, 426 vagy 427 mérőciklusok egyikében nem határozott meg mérőtengelyt. **Error correction** Ellenőrizze a Q272-t a megfelelő ciklusban. Megengedett beviteli értékek: 1 vagy 2; a 427 ciklusnál 1, 2 vagy 3.
2A0-008A	**Error message** Szerszám törési tűrése túllépve **Cause of error** A szerszám mérési ciklussal történő ellenőrzésekor a szerszámtáblázatban megadott RBREAK szerszám töréstűrés érték túl lett lépve. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a szerszám károsodott-e.
2A0-008B	**Error message** Q247 a beírt érték nem lehet 0 **Cause of error** Ön egy mérési ciklusban a Q247 paraméterben a léptetési szöget 0 értékkel határozta meg. **Error correction** A Q247 léptetési szögnek 0-tól eltérő értéket adjon meg.
2A0-008C	**Error message** Q247 értéke 5-nél nagyobb legyen **Cause of error** Ön egy mérési ciklusban a Q247 paraméterben egy léptetési szöget 5 foknál kisebb értékkel határozott meg. **Error correction** A Q247 léptetési szög összege legyen nagyobb 5 foknál, mivel eltérő esetben a mérési pontosság túl kicsi lesz.
2A0-008D	**Error message** Nullapontlista ? **Cause of error** Az NC program futtatásához nullapont táblázatra van szükség. Nincs táblázat a vezérlés NC memóriájában, vagy több táblázat is van, de egyik sem lett aktiválva. **Error correction** Aktiválja a nullapont táblázatot a "programfutás mondatonként" üzemmódban (státusz "M")

Hibaszám	Leírás
2A0-008E	**Error message** Q351 marás típusa nem lehet 0 **Cause of error** Ön a megmunkálási ciklusnál nem határozott meg marási módot (egyen-/ellenirány). **Error correction** Egyenirányú marási mód esetén adjon meg 1-t, ellenirányú esetén –1-t.
2A0-008F	**Error message** Progr. menetmélység túl nagy **Cause of error** A beprogramozott menetmélység, valamint a menetemelkedés egyharmadának összege nagyobb a furási illetve süllyesztési mélységnél. **Error correction** A menetmélységt programozza legalább a menetemelkedés egyharmadával kisebbnek a furási mélységnél.
2A0-0090	**Error message** Előbb végezze el a kalibrálást **Cause of error** Ön a 440 ciklussal egy mérést kívánt végrehajtani, holott még nem történt kalibrálás. **Error correction** Hajtsa ismételten végre a 440 ciklust Q363 = 0 értékkel (kalibrálás).
2A0-0091	**Error message** Átlépte a tűrésmező határát **Cause of error** A TOOL.T szerszámtáblázatban az LTOL illetve RTOL oszlopokban megadott határértékek át lettek lépve. **Error correction** Ellenőrizze az aktív kalibrálási szerszám határértékeit.
2A0-0092	**Error message** A mondatelőrefutás aktív **Cause of error** A mondatra ugrás a programozott funkciónál nem megengedett. **Error correction** Jelölje meg a programozott funkciót a "mondatok átugrása"-val, és aktiválja ezt a beállítást. Utána hajtsa végre ismét a mondatra ugrást.

Hibaszám	Leírás
2A0-0093	**Error message** ORIENTÁLÁS nem megengedett **Cause of error** - Az Ön gépén nem lehetséges az orsóorientáció - Az orsóorientációt nem lehet végrehajtani **Error correction** - Tanulmányozza a gépkönyvet! - Vizsgálja felül a 7442-es gépi paramétert és adjon meg értéket az M-funkciónak, ill. -1-et az NC-n keresztül az orsó orientációjának. Ügyeljen a gépkönyvre!
2A0-0094	**Error message** 3DROT nem megengedett **Cause of error** Ön megkisérelt egyet az alábbi funkciók közül aktív megmunkálási sík elforgatás esetén végrehajtani: - Bázispont kijelölése - Egy 40x tapintórendszer-ciklust egy ferde helyzet felméréséhez **Error correction** Deaktiválja a megmunkálási sík elforgatását, majd indítsa el újból a programot.
2A0-0095	**Error message** 3DROT aktiválása **Cause of error** A kézi üzemmódban a megmunkálási sík billentése funkció inaktív **Error correction** Aktiválja a megmunkálási sík billentése funkciót a 3DROT funkciógombbal.
2A0-0096	**Error message** Mélység előjelét ellenőrizni! **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
2A0-0097	**Error message** Q303 mérőcikl.ban nem definiált! **Cause of error** Ön a 410 és 418 közötti mérőciklusok egyikében a Q303 paramétert (mért érték átadása) nem definiálta (aktuális érték = -1). A mérési eredmények táblázatba (nullapont, vagy preset-táblázat) való íráskor azonban biztonsági okokból szükséges a mért értékek átadásának definiált kiválasztása. **Error correction** Változtassa meg a Q303 paramétert (mért értékek átadása) a hibát okozó mérőciklusban: - Q303=0: Az aktív szerszámkoordináta-rendszerre vonatkoztatott mért értékeket az aktív nullapont-táblázatba írni (aktiválja a programban a 7-es ciklussal!). - Q303=1: A géphez rögzített koordináta-rendszerre vonatkoztatott mért értékeket (REF-értékek) a preset-táblázatba írni (aktiválja a programban a 247-es ciklussal!). - Q303=-1: A mért értékek átadása nincs definiálva. Ezt az értéket a TNC automatikusan generálja, ha Ön beolvas egy olyan programot, ami egy TNC 4xx-en, vagy az iTNC 530 egy régebbi szoftverével lett előállítva, vagy ha Ön a ciklusdefiníció során a mért értékek átadására vonatkozó kérdést az END gombbal átugorja.
2A0-0098	**Error message** Szerszámtengely nem megengedett **Cause of error** - Ön a 419-es tapintóciklust nem engedélyezett szerszámtengellyel hívta be. - Ön a PATTERN DEF funkciót egy nem engedélyezett szerdszámtengellyel összefüggésben hívta be. **Error correction** - A 419-es tapintóciklust csak X, Y vagy Z szerszámtengellyel hívja be - A PATTERN DEF funkciót kizárólag a Z szerszámtengellyel (TOOL CALL Z) alkalmazza.
2A0-0099	**Error message** Számított érték téves **Cause of error** A TNC a 418-as tapintóciklusban túl nagy értéket számolt. Ön a négy tapintandó furatot valószínűleg hibás sorrendben definiálta. **Error correction** Vizsgálja fölül a tapintás sorrendjét, vegye figyelembe a felhasználói kézikönyvben a tapintó ciklusokról leírtakat.

Hibaszám	Leírás
2A0-009A	**Error message** Mérési pontok ellentmondásosak **Cause of error** - Ön a 400, 403 vagy 420 tapintóciklusok egyikében a mért pontok és a mérőtengely olyan kombinációját definiálta, ami ellentmondásos. - A mért pontok kiválasztása a 430-as ciklusban 0-val való osztást eredményez **Error correction** - Mérőtengely = főtengely (Q272=1) során a Q264 és a Q266 paramétereket különböző nagyságúaknak definiálta. - Mérőtengely = melléktengely (Q272=2) során a Q263 és a Q265 paramétereket különböző nagyságúaknak definiálta. - Mérőtengely = tapintórendszer tengelye (Q272=3) során a Q263 és Q265 vagy a Q264 és a Q266 paramétereket különböző nagyságúaknak definiálta. - Úgy válassza ki a mért pontokat, hogy azok minden tengelyben különböző koordinátájúak legyenek.
2A0-009B	**Error message** Bizt. magasság megadása téves! **Cause of error** Ön a 20-as ciklusbaan (DIN/ISO: G120) a biztonsági magasságot (Q7) kisebbnek adta meg a munkadarab felületének koordinátájánál (Q5). **Error correction** Adjon meg nagyobb biztonsági magasságot (Q7) mint a munkadarab felületének koordinátája (Q5).
2A0-009C	**Error message** Bemerülés típusa ellentmondásos! **Cause of error** A 251-254 ciklusok egyikében definiált bemerülési stratégia ellentmondásban áll az aktív szerszám bemerülési szögével. **Error correction** Változtassa meg a Q366 paramétert a 251-254 ciklusok egyikében, vagy változtassa meg az aktív szerszám ANGLE bemerülési szögét a szerszámtáblázatban. A Q366 paraméter és az ANGLE bemerülési szög megengedett kombinációi: Merőleges bemerüléshez: Q366 = 0 és ANGLE = 90 Spirális bemerüléshez: Q366 = 0 és ANGLE > 0 Inaktív szerszám-táblázat esetén a Q366-ot 0-val definiálja (csak merőleges bemerülés megengedett).

Hibaszám	Leírás
2A0-009D	**Error message** Nem megengedett ciklus **Cause of error** Ön megkisérelt egy olyan megmunkálási ciklust a 220-as vagy 221-es ciklussal összhangban végrehajtani, ami ezekkel a ciklusokkal nem kombinálható. **Error correction** A következő megmunkálási ciklusokat nem lehet a 220-as és 221-es ciklussal kombinálni: - SLI és SLII csoportok ciklusai - 210-es és 211-es ciklusok - 230-as és 231-es ciklusok - 254-es ciklus
2A0-009E	**Error message** Ez a sor írásvédett **Cause of error** - Ön megkísérelt egy írásvédett sort a preset-táblázatban megváltoztatni vagy törölni. - Ön megkísérelt egy értéket beírni a preset-táblázat aktív sorába. **Error correction** - Az aktív preset átírása nem megengedett. Használjon másik preset-számot. - Az írásvédelmet az Ön gépének gyártója aktiválta. Lehet, hogy ebben a sorban egy rögzített bázispontot definiáltak. Szükség esetén vegye fel a kapcsolatot a gépe gyártójával. - Az írásvédelmet Ön aktiválta a TNC.SYS fájlban. Ha szükséges, oldja fel az írásvédelmet ott. - Ön megpróbálta módosítani a 0 jelű sort. Ez nem módosítható.
2A0-009F	**Error message** Ráhagyás nagyobb, mint a mélység **Cause of error** SLII kontúrciklusok vagy 25x maróciklusok: Ön a ráhagyás mélységét nagyobbnak adta meg, mint a marásmélység. **Error correction** - SLII-ciklusok: Ellenőrizze a Q4-et a 20-as ciklusban (DIN/ISO: G120). - 25x maróciklusok: Ellenőrizze a ráhagyást (Q369) és a mélységet (Q201)

Hibaszám	Leírás
2A0-00A0	**Error message** Nincs definiálva csúcsszög **Cause of error** Ön a 240 központosító ciklusban a Q343 paramétert úgy definiálta, hogy egy átmérőre központosítson. Ön egy fúróciklusban úgy definiálta a Q395 paramétert, hogy a mélység a szerszámátmérőre vonatkozik. Ön ciklust programozott a letöréshez. Ehhez a csúcsszögnek 1 és 179 fok között kell lennie. Az aktív szerszámhoz azonban nincs definiálva csúcsszög. **Error correction** - Adja meg a Q342 paramétert 0 értékkel (központosítás a bevitt mélységre). - Adja meg a Q395 paramétert 0 értékkel (a mélység a szerszámcsúcsra vonatkozik). - Definiálja a csúcsszöget a TOOL.T szerszámtáblázat T-ANGLE oszlopában.
2A0-00A1	**Error message** Ellentmondásos adatok **Cause of error** Ön a 240 központosító ciklusban a mélység/átmérő kiválasztását (Q343) a mélység (Q201) és átmérő (Q344) paraméterek meg nem engedett kombinációjával definiálta. **Error correction** Megengedett definíciók: Q343=1 (átmérő bevitele aktív): A Q201-nek 0-nak kell lennie, míg a Q344 nem lehet egyenlő 0-val. Q343=0 (mélység bevitele aktív): A Q201 nem lehet egyenlő 0-val, míg a Q344-nek .0-nak kell lennie.
2A0-00A2	**Error message** 0 horonypozíció nem megengedett! **Cause of error** Ön megkísérelte a horonypozíció 0 (Q367=0) értékkel rendelkező 254-s ciklust a pontmintával kapcsolatos 221-s ciklussal összefüggésben végrehajtani. **Error correction** Legyen a horonypozíció Q367=1, 2 vagy 3, ha a 254-s ciklust is végre szeretné hajtani a 221-s pontminta ciklussal együtt.
2A0-00A3	**Error message** Fogásvétel 0-tól eltérő legyen **Cause of error** Ön egy megmunkálási ciklust definiált fogásvétellel. **Error correction** Fogásvétel 0-tól eltérő legyen

Hibaszám	Leírás
2A0-00A4	**Error message** Q399 átkapcsolás nem megengedett **Cause of error** Ön a 441 tapintórendszer ciklussal megkísérelte a szögkövetés bekapcsolását, holott adott funkciót a 6165 gépparaméter deaktiválta. **Error correction** Adja meg a 6165 gépparamétert = 1 értékkel (MOD funkció, kulcsszám 123), majd a kalibrálja újból a tapintórendszert.
2A0-00A5	**Error message** A szerszám nincs definiálva **Cause of error** Ön egy olyan szerszámot hívott be, mely a szerszám táblázatban nincs definiálva. **Error correction** - Egészítse ki a szerszám táblázatot a hiányzó szerszámmal. - Használjon másik szerszámot.
2A0-00A6	**Error message** Nem megengedett szerszám-szám **Cause of error** Ön egy TOOL CALL vagy TOOL DEF mondatban egy szerszámszámot kívánt meghatározni, holott ezt a gépparaméter megtiltja. **Error correction** - Használja a szerszám nevét. - Szükség esetén forduljon a gép gyártójához.
2A0-00A7	**Error message** Nem megengedett szerszámnév **Cause of error** Ön egy TOOL CALL vagy TOOL DEF mondatban egy szerszámnevet kívánt meghatározni, holott ezt a gépparaméter megtiltja. **Error correction** - Használja a szerszám számát. - Szükség esetén forduljon a gép gyártójához.
2A0-00A8	**Error message** Szoftver opció nem aktív **Cause of error** Ön egy olyan szoftveropciót kívánt használni, melyet az Ön TNC-je nem engedélyez. **Error correction** Vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával vagy a vezérlés gyártójával a szoftveropció megvásárlása érdekében.

Hibaszám	Leírás
2A0-00A9	**Error message** Kinem. helyreáll. nem lehets. **Cause of error** Ön megkisérelt egy kinematikát helyreállítani, ami nincs összhangban a pillanatnyilag aktív kinematikával. **Error correction** Csak olyan kinematikát állítson helyre, amit Ön előbb egy azonos kinematikai leírásból mentett.
2A0-00AA	**Error message** Funkció nem megengedett **Cause of error** Ön egy olyan funkciót kívánt alkalmazni, melyet az Ön TNC berendezésén az FCL kezelés megtiltott. **Error correction** AZ FCL funkciók a szoftver frissítését követően standard módon mindig le vannak tiltva. Ha a SIK menüben megadja a 65535 kulcsszámot, úgy az adott funkciókat egy bizonyos időtartamra tesztelési célokból ismét engedélyeztetheti. Egy díjköteles kulcsszám megadásával az FCL funkciók azonban tartósan is bekapcsolhatóak. Vegye fel a kapcsolatot a gép vagy a vezérlés gyártójával.
2A0-00AB	**Error message** Nyersdb méretei ellentmondásosak **Cause of error** Ön egy megmunkálási ciklusban olyan nyersdarabméreteket definiált, amik kisebbek mint a készdarab méretei. **Error correction** Ellenőrizze a ciklusdefiníciót és korrigálja a beírt értékeket.
2A0-00AC	**Error message** Mérési pozíció nem megengedett **Cause of error** A kinematika mérésnél a meglévő forgástengelyek egyikénél 0° mérési pozíció adódik. Ez nem megengedett. **Error correction** Úgy határozza meg a forgástengelyek kezdőszögét, végszögét és adott esetben a mérések számát, hogy a mérési helyzet ne 0°-s eredménnyel záruljon.
2A0-00AD	**Error message** Kezikerek inaktiv **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
2A0-00AE	**Error message** HR nem engedelyezett **Cause of error** **Error correction**
2A0-00AF	**Error message** Teves uzemmod a kezikereknek **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B0	**Error message** Kezi **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B1	**Error message** Kezikerek **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B2	**Error message** Kezi bevitel **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B3	**Error message** Mondatonkent **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B4	**Error message** Folyamatosan **Cause of error** **Error correction**
2A0-00B5	**Error message** Tablazat szerkesztes **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
2A0-00B6	**Error message** T%s: hátralévő éltartam túl rövid **Cause of error** A hibaszövegben megadott szerszám maradék éltartama (TIME2 oszlop a szerszámtáblázatban) át lett lépve. **Error correction** - Használjon új szerszámot. - Javítsa ki az aktuális éltartamot (CUR.TIME oszlop aszerszámtáblázatban). A TOOLLIST.ERR fájlban, ami a TNC:\ könyvtárban van lementve, talál egy teljes listát azokról a szerszámokról, amelyek éltartama lefutott.
2A0-00B7	**Error message** FN 14: hiba száma %s **Cause of error** Az FN14 funkció (DIN/ISO: D14) által kikényszerített hiba: D14). Ezzel a funkcióval a gép gyártójának előre programozott üzenetei kerülnek behívásra (pl. egy gyártóciklusból). Amennyiben a TNC a programfutás során egy FN14-et (D14-et) tartalmazó mondathoz ér, megállítja a működést és egy üzenet jelenik meg. Ekkor újra kell indítania a programot. **Error correction** Keresse meg a kezelési útmutatóban a hiba leírását, indítsa újra a programot, miután kijavította a hibát.
2A0-00B8	**Error message** FN 14: hiba száma %-3u **Cause of error** Az FN14 funkció (DIN/ISO: D14) által kikényszerített hiba: D14). Ezzel a funkcióval a gép gyártójának előre programozott üzenetei kerülnek behívásra (pl. egy gyártóciklusból). Amennyiben a TNC a programfutás során egy FN14-et (D14-et) tartalmazó mondathoz ér, megállítja a működést és egy üzenet jelenik meg. Ekkor újra kell indítania a programot. **Error correction** Keresse meg a kezelési útmutatóban a hiba leírását, indítsa újra a programot, miután kijavította a hibát.
2A0-00B9	**Error message** Kiszámított hibasorszám túl nagy **Cause of error** Az FN14 funkció (DIN/ISO: D14) hibaszámának kiszámítása során egy Q paraméterből olyan érték adódott, ami átlépte a 0-tól 499-ig engedélyezett tartományt. **Error correction** Változtassa meg az NC programot.

Hibaszám	Leírás
2A0-00BA	**Error message** Nem definiált szerszám %s **Cause of error** Ön egy olyan szerszámot hívott be, mely a szerszámtárba betöltve. **Error correction** Ellenőrizze a szerszámhely-táblázatot, egészítse ki Ha szükséges, a szerszámot. A TOOLLIST.ERR fájlban, ami a TNC:\ könyvtárban van lementve, talál egy teljes listát azokról a szerszámokról, amelyek nincsenek a szerszámtárba betöltve.
2A0-00BB	**Error message** Mondatkeresés inkonzisztens %s **Cause of error** A gép státuszának egy mondatra ugrás utáni visszaállítása során a gépen nem ugyanazok a viszonyok adódnak az orsófordulatszám (S), mozgási tartomány (R) vagy preset (P) tekintetében, mint ami az ugrás alatt ki lett számítva. **Error correction** - Állítsa le, majd újból indítsa el a vezérlést. - Tájékoztassa a gép gyártóját.
2A0-00BC	**Error message** Végálláskapcsoló %.2s- **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép mozgási tartományát (szoftver-végálláskapcsoló). **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben jelöljön ki új bázispontot.
2A0-00BD	**Error message** Végálláskapcsoló %.2s- **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép mozgási tartományát. A negatív mozgási tartományt az MP92x.x tartalmazza. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.

Hibaszám	Leírás
2A0-00BE	**Error message** Végálláskapcsoló %.2s+ **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép mozgási tartományát (szoftver-végálláskapcsoló). **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben jelöljön ki új bázispontot.
2A0-00BF	**Error message** Végálláskapcsoló %.2s+ **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép pozitív mozgási tartományát. A pozitív mozgási tartományt az MP91x.x tartalmazza. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.
2A0-00C0	**Error message** Szükséges elem hiányzik **Cause of error** Egy NC-mondatban nincs minden szükséges adat megadva. **Error correction** Egészítse ki a hiányzó információkat.
2A0-00C1	**Error message** Ez a fájl nem létezik **Cause of error** - A megadott fájl nem létezik. - A megadott fájl időközben le lett törölve. - smarT.NC: Ön egy .HU-programot választott, amiben egy a TNC-merevlemezén nem létező pont-táblázat van alkalmazva. **Error correction** - Használjon létező fájlt a kiválasztott fájlművelethez. - Ellenőrizze a .HU-programot, hogy van-e benne hiányzó pont-táblázat, és állítsa elő újra ill. olvassa be a hiányzó fájlokat.

Hibaszám	Leírás
2A0-00C2	**Error message** Fájltípus hiányzik vagy hibás **Cause of error** Ön egy új fájlt kívánt létrehozni anélkül, hogy a megfelelő fájltípust meghatározta volna. **Error correction** Adja meg a megfelelő fájltípust.
2A0-00C3	**Error message** Nullapont tábl. nincs választva **Cause of error** Ön a funkciógommbal egy nullapont számot kívánt kiválasztani, holott a program fejlécében nincs egyetlen egy nullpont táblázat sem kiválasztva. **Error correction** Adja meg a program fejlécében (UNIT 700) az opcióknál azt a nullapont táblázatot, melyből a nullpontokat ki szeretné választani.
2A0-00C4	**Error message** Polárkoordináta nem lehetséges **Cause of error** Ön a P gombbal megkísérelte megnyitni a polárkoordináták bevitele funkciót, holott az aktív funkcióhoz nem programozhatóak be polárkoordináták. **Error correction** Az aktív funkciót programozza derékszögű koordinátarendszerben, vagy olyan más funkciót használjon, mely engedélyezi a polárkoordináták bevitelét.
2A0-00C5	**Error message** Inkrementális beadás tilos **Cause of error** Ön megkisérelt az I gombbal egy inkrementális értéket megadni. **Error correction** Adjon meg abszolút számértéket.
2A0-00C7	**Error message** MC: Rendszerhiba az SPLC RTS-ben **Cause of error** - Belső szoftverhiba az SPLC időrendszerben (LZS) az MC oldalán **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
2A0-00C8	**Error message** PL/MB hardver felismerése hibás **Cause of error** A biztonságra vonatkozó PL és MB hardverek felismerése és kiértékelése során hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze a HSCI PL-ek és az MB funkcióját és csatlakoztatását - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00C9	**Error message** HSCI PL/MB hibát jelez **Cause of error** Egy biztonságra vonatkozó HSCI PL vagy az MB érvénytelen adatokat küld. **Error correction** - Keresse meg a hibás berendezést és cserélje ki - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00CA	**Error message** HSCI PL/MB hibát jelez **Cause of error** Egy biztonságra vonatkozó HSCI PL vagy az MB hibát jelez. **Error correction** - Ellenőrizze a PL-ek ill. az MB állapotát és vezetékelését. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00CB	**Error message** MC: Rendszerhiba az SPLC RTS-ben **Cause of error** - Belső szoftverhiba az SPLC időrendszerben (LZS) az MC oldalán **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00CC	**Error message** MC: Rendszerhiba az SPLC RTS-ben **Cause of error** - Belső szoftverhiba az SPLC időrendszerben (LZS) az MC oldalán **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
2A0-00CD	**Error message** SPLC program futási idő hiba **Cause of error** - Futási idő hiba az SPLC programban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00CE	**Error message** SPLC nem tudja betölteni a prg-t **Cause of error** Az SPLC program nem tölthető be. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00CF	**Error message** SPLC program megváltozott **Cause of error** Az SPLC program és az NC szoftver a gép biztonsági átvétele után meg lett változtatva. **Error correction** Állítsa elő újra az eredeti SPLC programot vagy hajtsa végre újra a biztonsági átvételt.
2A0-00D0	**Error message** SPLC program nem működőképes **Cause of error** SPLC program indítása sikertelen volt. **Error correction** - Figyelje a további hibaüzeneteket. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-00D1	**Error message** Gép nem üzemel biztonságosan **Cause of error** A szabályozás beüzemelése még nem zárult le, a gép funkcionális biztonsága nem teljesül. **Error correction**
2A0-00D2	**Error message** SPLC bemenetek konfigurálása **Cause of error** Az inverz logikájú SPLC bemenetek konfigurációja hibás. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt a biztonságra vonatkozó inpNoInverseA és inpNoInverseB gépi paraméterekben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
2A0-00D3	**Error message** SPLC bemenetek konfigurálása **Cause of error** A percteszben résztvevő SPLC bemenetek konfigurációja hibás. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt a biztonságra vonatkozó inpNoDynTest gépi paraméterben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-00D4	**Error message** SPLC ciklusidő konfigurálása **Cause of error** Az SPLC-nek konfigurált ciklusidő túl hosszú vagy túl rövid. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt a plcCount gépi paraméterben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2A0-00D5	**Error message** FS funkcionális biztonság nem teljesül! **Cause of error** Ez a vezérlőszoftver kizárólag teszt célokra használható! A gép funkcionális biztonsága nem garantált! **Error correction**
2A0-00D6	**Error message** ACCESSLEVEL: funkció zárolva **Cause of error** - A kívánt funkció az aktív ACCESSLEVEL-ben zárolva **Error correction** - Engedélyezze a funkciót az ACCESSLEVEL-en keresztül
2A0-00D7	**Error message** Védett fájl! **Cause of error** Ön ezt a programot nem tudja szerkeszteni, vagy törölni, amíg a programvédelem nincs megszüntetve. **Error correction** Szüntesse meg a programvédelmet.
2A0-00D8	**Error message** smarT.NC: Másolás/Kivágás smarT.NC: Másolás **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
2A0-00D9	**Error message** Megváltozott NC-szoftver verzió **Cause of error** - Az NC-szoftver verziója a gép biztonsági átvétele után meg lett változtatva. - Az NC-szoftver verzió és az alkalmazott SplcApiMarker.def fájl verziója nem egyeznek meg egymással. **Error correction** - Vegye át az installált NC-szoftver verzióhoz megfelelő SplcApiMarker.def fájlt az SPLC-projektbe. - Írja be a SPLC_API_VERSION konstans értékét ebből a fájlból a CfgSafety-ben lévő biztonságra vonatkozó splcApiVersion in CfgSafety gépi paraméterbe. - Hajtsa végre újra a megfelelő mértékben a gép biztonsági átvételét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00DA	**Error message** SPLC-konfigurációs adatok hibásak **Cause of error** - Az SPLC-hez tartozó konfigurációs fájlok hibásak. Nem lehetséges a PLC-program lefordítása, amíg ezek az adatok nincsenek kijavítva. **Error correction** - Javítsa ki az SPLC konfigurációs adatait. Figyelje a további hibaüzeneteket. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00DB	**Error message** %1 biztonsági kimenet hibás állapota **Cause of error** - Az adott SPLC-kimenet logikai 1 (+24 V), de az SPLC a kimenetnek logikai 0-t (0 V) ad meg. - Vezetékelés hibás (rövidzár 24V-ra) - hibás PLD-modul **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - Cserélje ki a PLD-modult - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00DC	**Error message** AFC: Nincs ref. teljesítmény meghat. **Cause of error** AFC adaptív előtolásszabályozás, üzemmód tanulása: A TNC nem tudott referenciateljesítményt meghatározni. Lehetséges ok: tesztforgácsolás a levegőben **Error correction** Hajtsa végre újra a tanuló szakaszt.

Hibaszám	Leírás
2A0-00DD	**Error message** Szsz/forg.szám hozzárendelés hibás **Cause of error** AFC: Az AFC-beállításokban az aktuális szerszám és az aktuális forgácsolás sorszáma közötti hozzárendelés hibás. **Error correction** Hajtsa végre újra a betanulási folyamatot. A TNC az aktuális forgácsolást automatikusan tanulásra állítja vissza.
2A0-00DE	**Error message** SPLC %1 bemenet huzalozás **Cause of error** A szövegben megnevezettt SPLC-bemenet a konfiguráció szerint(CfgSafety / inpNoDynTest) részt vesz a dinamikus tesztben, de az nem csökken le, pedig a megfelelő tesztkimenet ki lett kapcsolva. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékeket - Ellenőrizze a konfigurációt
2A0-00DF	**Error message** Vészállj vezetékelés **Cause of error** Az egyik Vész-Állj bemenet nem csökken le, pedig a megfelelő tesztkimenet ki lett kapcsolva. **Error correction** Ellenőrizze a vezetékeket. Az összes Vész-Állj-körnek a megfelelő tesztkimeneteken keresztül ellátottnak kell lennie árammal.
2A0-00E0	**Error message** Hibás %1 bemenet a dinamikus teszthez **Cause of error** A megadott SPLC-bemenetet nem lehet gyorstesztben (dinamikus teszt) ellenőrizni - Nincs fizikai PLC-bemenet a megadott sorszámmal. - A PLC-bemenet nem található sem system-PL-en (PLB 62xxFS) sem biztonsági gépi kezelőpulton (MB 6xxFS), pedig a HSCI-rendszerben több, mint egy system-PL található. **Error correction** - Ellenőrizze az inpNoDynTest in CfgSafety gépi paramétert. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
2A0-00E1	**Error message** MC keresztösszehasonlítás %1 bemenet **Cause of error** Egy kétcsatornás FS bemenet két szálán eltérők a logikai állapotok. A lehetséges okok: - A gépi kezelőtábla gombja ferdén lett megnyomva - Szakadás valamelyik FS bemenet huzalozásán - Rövidzárlat valamelyik FS bemenet 0 V-os vagy 24 V-os szálán - Az inverz FS bemenetek hibás konfigurációja (SMP) (pl. antivalens vagy invertált jellel) **Error correction** - Ellenőrizze a gépi kezelőtábla gombjait. Ha a hiba oka a ferdén megnyomott gomb volt, nincs szükség további lépésekre - Ellenőrizze az érintett kétcsatornás bemenet bekötését - Értesítse az ügyfélszolgálatot Ügyeljen arra, hogy a bemenet csak akkor helyezhető kapcsoló állapotba, ha mindkét beneti szál egyidejűleg nyugalmi állapotot mutat.
2A0-00E2	**Error message** Váratlan állapot az SPLC bemeneten %1 **Cause of error** A gépi paraméterek konfigurációja szerint a megadott SPLC bemenetnek nyugalmi állapotban az egyik csatornán 0 V-ot, a másikon 24 V-ot kellene kiadnia. Ez nem így van. A lehetséges okok: - Az SPLC bemenet konfigurációja hibás - A bemenet nincs nyugalmi állapotban, a belső teszt folyik - Hibás a vezetékezés - A csatlakoztatott kézikerék nem alkalmas az FS "Funkcionális biztonság"-hoz - A kézikereket (az FS "Funkcionális biztonság"-hoz nem alkalmas) vakdugóval helyettesítették **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékezést - Ellenőrizze a konfigurációt - Ellenőrizze a csatlakoztatott kézikereket és ha szükséges, cserélje ki - Ellenőrizze a vakdugót és ha szükséges, cserélje ki - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00E3	**Error message** Override valasztasa: Kezikerek/Kezelopult VIGYAZAT F/S-ertekek **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
2A0-00E4	**Error message** Szabályzási strat. nincs AFC.TAB-ben, alapértelmezett kiválasztva **Cause of error** A vezérlő nem találta az aktív szerszámhoz tartozó szabályzási stratégiát az AFC.TAB táblázatban. **Error correction** Módosítsa a szerszámtáblázat AFC oszlopában vagy az AFC.TAB táblázatban lévő adatokat.
2A0-00E5	**Error message** Az SPLC program értékre állította a(z) %1 bemeneti merkert **Cause of error** - Az SPLC program egy bemeneti merkert TRUE (= 1) értékre állított. Ez nem megengedett - A bemeneti merkereket az SPLC program törölheti (= 0), de nem állíthatja értékre (= 1) **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A0-00EC	**Error message** Az AFC paraméterek az esztergálás módban nem megengedettek **Cause of error** Es wurde ein AFC-Parameter programmiert der im Drehbetrieb nicht zulässig ist, z.B. TIME oder DIST. **Error correction** NC-Programm prüfen und gegebenenfalls anpassen
2A0-00ED	**Error message** Programfutási grafika: megjelenítés hiányos **Cause of error** A TNC az aktuális munkadarab megmunkálásával olyan erősen le van terhelve, hogy a programfutás grafikáját helyenként már nem tudja aktualizálni és így az hiányos lehet. **Error correction** Hibaelhárítás nem lehetséges

Hibaszám	Leírás
2A0-00EE	**Error message** AFC: nincs üresj. teljesítmény meghat. **Cause of error** A kezdési fordulatszámra való gyorsulási fázis nem fejeződött be a forgácsolás kezdőmondata előtt, ezért nem lehetett meghatározni az üresjárati teljesítményt. **Error correction** Csak akkor hajtsa végre a forgácsolás kezdőmondatát, ha a kezdési fordulatszámot biztosan elérte.
2A0-00EF	**Error message** AFC: a funkció nem működik; a beírt értékek ellentmondásosak **Cause of error** A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed. **Error correction** Edit the NC program
2A8-0003	**Error message** Tegye a kézikereket a töltőre **Cause of error** A rádiós kézikerék nincs a töltőhelyen, pedig a kézikerék üzem nincs aktiválva. Amennyiben a kézikerék akkuja lemerül, vagy zavar lép fel a rádióösszeköttetésben, a TNC vész-álljt vált ki. A program futása ebben az esetben megszakad. **Error correction** Mindíg tegye a kézikereket a töltőre, ha Ön nem dolgozik vele.
2A8-0004	**Error message** Konfig. hiba az OEM kézikerék menüben vagy funkciógombban **Cause of error** Egy OEM kézikerék menü, vagy egy OEM kézikerék funkciógomb konfigurációja nem teljes vagy hibás. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
2A8-0007	**Error message** Az akku majdnem kimerült, tegye a kézikereket a töltőre **Cause of error** A rádiós kézikerék akkuja majdnem kimerült. Ha az akku kimerül, megszakad a kapcsolat a kézikerékkel. Ennek következménye egy Vész-állj lesz és a programfutás meg lesz szakítva! **Error correction** - Most tegye a kézikereket a töltőre és kezdje meg az akku töltését. - Jó tanács: ha nem használja a kézikereket, tegye mindig a töltőre.
2A9-0001	**Error message** Hibás BLK FORM **Cause of error** A megadott munkadarab-definíció hibás és a vezérlés nem tudja azt értelmezni. **Error correction** - Javítsa ki a BLK FORM-ot az NC-programban.
2A9-0002	**Error message** Hibás szerszámadatok **Cause of error** A 3D-s szimulációs grafika nem tudja feldolgozni a szerszámadatokat. **Error correction** Szerszámadatok illesztése
2A9-0003	**Error message** A 3D-s szimulációs grafika újraszámolása...
2A9-0004	**Error message** A grafikus memória kimerült **Cause of error** A 3D-s anyagleválasztási szimuláció megjelenítésére szolgáló grafikus memória elfogyott. A szimuláció automatikusan megszakadt, nehogy veszélyeztesse a rendszer stabilitását. **Error correction** - Módosítsa a grafikai beállításokat, pl. állítsa be a modellminőséget "alacsony"-ra - Indítsa el újra a szimulációt

Hibaszám	Leírás
2A9-0005	**Error message** A 3D tesztgrafika újraszámolása **Cause of error** A 3D-s anyagleválasztási szimuláció ábrázolása túl sok grafikus memóriát igényel. A beállított részletszintű szimuláció nem lehetséges. Az NC program szimulációjának befejezése érdekében a rendszer automatikusan átkapcsolt egy kisebb memóriaigényű egyszerűsített munkadarab-modellre. Emiatt a megjelenítés minősége lecsökkenhetett. **Error correction**
2A9-0009	**Error message** Forgácsolás gyorsjáratban a(z) %1 mondat közelében **Cause of error** A szimuláció a munkadarab kontúrjának lehetséges megsértését tárta fel gyorsjárat közben a megadott mondatszám közelében. **Error correction** - Ellenőrizze a BLK FORM helyzetét és méreteit - Javítson a szimuláció minőségén - Módosítsa az NC programot
2A9-000B	**Error message** Rendszerhiba a grafika számításakor **Cause of error** Rendszerhiba a 3D-s grafikus megjelenítés belső kiszámítása közben programfutáskor ill. programtesztkor. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
2A9-000C	**Error message** Munkadarab-sérülés a(z) %1 mondat közelében **Cause of error** A szimuláció a munkadarabnak a szerszám egy nem forgácsoló része (tartó vagy szár) általi lehetséges megsértését tárta fel a megadott mondatszám közelében. **Error correction** Ellenőrizze a BLK FORM pozícióját és méretét, valamint a szerszámadatokat és módosítsa az NC programot, ha szükséges

Hibaszám	Leírás
2A9-000D	**Error message** %2 3D modell nincs betöltve %1 **Cause of error** Error while reading the 3-D model: the file could not be opened or is not a supported 3-D data format. **Error correction** - Check the path and correct it if necessary - Reload the file
2A9-000E	**Error message** %2 3D modell nincs betöltve %1 **Cause of error** Could not load the 3-D model because it does not fulfill the quality requirements. The following requirements are in place for 3-D models: - All dimensions in mm - No gaps between triangles ("waterproof") - No overlapping - No degenerated triangles **Error correction** Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.
2A9-000F	**Error message** %2 3D modell nincs betöltve %1 **Cause of error** Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles. **Error correction** - Use a rougher 3-D model - Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting.
2A9-0010	**Error message** Workpiece could not be exported **Cause of error** Could not write the file. **Error correction** - Check the path and correct it if necessary - Check the available memory

Hibaszám	Leírás
2A9-0011	**Error message** Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated **Cause of error** Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM. **Error correction** Check and correct as necessary: - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX
2A9-0012	**Error message** Workpiece could not be exported **Cause of error** There is no workpiece present. **Error correction**
2A9-001E	**Error message** A valósidejű grafika megállítva **Cause of error** A jelenleg rendelkezésre álló munkamemória nem elegendő a valósidejű grafikus szimuláció megjelenítésére. **Error correction**
2A9-001F	**Error message** A grafikus szimuláció át lett állítva 2.5D-re **Cause of error** A grafikus szimuláció megjelenítéséhez rendelkezésre álló munkamemória túl kicsi. A takarékos munkamemória-használat érdekében a rendszer átkapcsolt 2,5D-s módra. **Error correction**
2A9-0020	**Error message** Befogókészülék-sérülés a(z) %1 mondat közelében **Cause of error** A befogókészülék lehetséges sérülését észlelték a megadott mondatszám közelében, amit forgácsoló vagy nem forgácsoló szerszámrész okozhatott. **Error correction** - Ellenőrizze a befogókészülék pozícióját - Ellenőrizze a szerszámadatokat - Ha szükséges, módosítsa az NC programot

Hibaszám	Leírás
2AA-0005	**Error message** Adatbankhiba **Cause of error** Access to the table was not possible for the following reasons: - The table is write-protected - The table is corrupted - The table does not exist **Error correction** Check the table
2D4-0000	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** A python-skript indításához szükséges kommunikáció nem sikerült a PLC-vel. **Error correction** - Fordítsa le a PLC programot - Indítsa újra a Python-skripet
2D4-0001	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** A pontos hibaok nem ismert. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
2D4-0002	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** A python-opció nincs engedélyezve. Hogy python-alkalmazásokat lehessen a vezérlésen végrehajtani, a "Python OEM Process" szoftver-opciót a SIK-ben engedélyezni kell. **Error correction** - "Python OEM Process" szoftveropció engedélyezése a SIK-ben

Hibaszám	Leírás
2D4-0003	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** Túl kevés munkamemória áll rendelkezésre a python-skript végrehajtásához. **Error correction** - Osszon ki kevesebb memóriaszükségletet a python-skriptnek a gép konfigurációján keresztül ('memLimit' gépi paraméter) - Fejezze ba a futó python-folyamatokat, a memória szabaddá tétele érdekében
2D4-0004	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** A 'memLimit' (maximális folyamatmemória) gépi paraméter értéke érvénytelen. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a 'memLimit' gépi paramétert
2D4-0005	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** A gépi konfigurációban megadott útvonal a python-skripthez érvénytelen. **Error correction** - Javítsa ki a 'path' gépi paramétert a Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay-ben
2D4-0006	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** A python-folyamat gépi konfigurációban megadott neve érvénytelen. **Error correction** - Javítsa ki a 'jobName' gépi paramétert a Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay-ben
2D4-0007	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** Már fut egy azonos nevű Python folyamat. **Error correction** - Zárja le a nem szükséges Python folyamatokat

Hibaszám	Leírás
2D4-0008	**Error message** '%1' Python-skript indítása sikertelen **Cause of error** A gépi konfigurációban érvénytelen paraméterek vannak definiálva a python-skripthez. **Error correction** - Javítsa ki a 'parameter' gépi paramétert a Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay-ben
303-0001	**Error message** A hivatkozott OPC UA namespace %1 nem létezik **Cause of error** A CfgOpcUaObject és a CfgOpcUaPlcVar entitások a következő kulcsokkal egy nem létező OPC UA namespace konfigurációra utalnak: %1 A nevezett csomópontok és a gyermekelemek nem jönnek létre. **Error correction** Ellenőrizze a withinNamespace attribútumot
303-0002	**Error message** A hivatkozott OPC UA parent node %1 nem létezik **Cause of error** A CfgOpcUaObject és a CfgOpcUaPlcVar entitások a következő kulcsokkal a parentNode attribútummal egy nem létező szülőcsomópontra utalnak: %1 A csomópontok és a gyermekelemek nem jönnek létre. **Error correction** Ellenőrizze a parentNode attribútumot
303-0003	**Error message** Érvénytelen érték a nodeIdIdentifier %1 számára **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban a nodeIdType a Numeric értékre lett beállítva. A nodeIdIdentifier alá beírt adat azonban nem numerikus érték. A csomópont és a gyermekelemek nem jönnek létre. **Error correction** A megadott konfigurációs adatban ellenőrizze a nodeIdType és a nodeIdIdentifier attribútumokat

Hibaszám	Leírás
303-0004	**Error message** Érvénytelen érték a publicationDate %1 dátuma számára **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban megadott közzétételi dátum nem felel meg az YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD formátumnak. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatot
303-0005	**Error message** A namespace URI %1 többszörös definiálása **Cause of error** Az OPC UA namespace namespace-URI-jának egyértelműnek kell lennie. A namespaceUri a CfgOpcUaNamespace entitásokban a következő kulcsokkal azonos: %1 (%2 entitások) Csak az elsőként említett namespace konfiguráció aktív. **Error correction** Ellenőrizze a namespaceUri konfigurációját
303-0006	**Error message** Az érték nem megengedett a namespaceUri %1 számára **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban megadott OPC UA namespace URI elnevezés nem megengedett, mert túlságosan hasonlít a már meglévő nevekhez vagy namespace URI-khoz. A namespace és a benne lévő csomópontok nem jönnek létre. **Error correction** Válasszon másik URI-t az OPC UA namespace részére
303-0007	**Error message** A NodeId %1 többszörös használata **Cause of error** A CfgOpcUaObject és a CfgOpcUaPlcVar entitások számára a következő kulcsokkal lett ugyanaz a NodeId konfigurálva: %1 (%2 entitások) Csak az első nevezett csomópont lesz létrehozva. **Error correction** Ellenőrizze a withinNamespace, nodeIdType és nodeIdIdentifier attribútumok konfigurációját

Hibaszám	Leírás
303-0008	**Error message** %1 dátum nincs konfigurálva **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatba nem lett beírva érték. Pedig ez okvetlenül szükséges. A csomópont és a gyermekelemek nem jönnek létre. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatot
303-0009	**Error message** Ciklikus parent-child viszony **Cause of error** A CfgOpcUaObject és a CfgOpcUaPlcVar entitások a következő kulcsokkal a parentNode attribútumuk révén ciklikus hivatkozást képeznek: %1 Ez nem megengedett. A nevezett csomópontok és a gyermekelemek nem jönnek létre. **Error correction** Ellenőrizze a megfelelő parentNode attribútumokat
303-000A	**Error message** Érvénytelen namespace URI %1 **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban a namespaceUri attribútumba érvénytelen namespace URI lett beírva. A csomópont és a gyermekelemek nem jönnek létre. **Error correction** Adjon meg helyes namespace URI-t
303-000B	**Error message** Érvénytelen parent node: %1 **Cause of error** A(z) %1 CfgOpcUaObject entitás szülőcsomópontként hivatkozik a CfgOpcUaPlcVar entitásra. Ez nem megengedett. A csomópont és a gyermekelemek nem jönnek létre. **Error correction** Ellenőrizze a parentNode attribútumot

Hibaszám	Leírás
303-000C	**Error message** A browseName %1 nem megengedett többszöri használata **Cause of error** A CfgOpcUaObject és a CfgOpcUaPlcVar entitásokban a következő kulcsokkal ugyanaz a browseName használatos ugyanazon szülőcsomópont alatt: %1 (%2 entitások) Csak az első nevezett csomópont lesz létrehozva. **Error correction** Ellenőrizze a browseName attribútum konfigurációját
303-000D	**Error message** Több mint %1 változó konfigurálva **Cause of error** A gép gyártója számos változót konfigurált az OPC UA NC szerveren keresztüli hozzáféréshez. Ha az OPC UA kliensek mindegyik változóra előfizetést kérnek, az a rendszer túlterheléséhez vezethet. %2 változó lett konfigurálva. **Error correction** Csökkentse a változók számát
303-000E	**Error message** Az OPC UA NC szerver konfigurációja megváltozott **Cause of error** Az OPC UA NC szerver OEM-specifikus konfigurációja megváltozott. A változtatások a szerver következő újraindításakor lépnek életbe. **Error correction** A változtatások aktiválásához indítsa újra a szervert. Ezzel az aktív kapcsolatok megszakadnak.
303-0012	**Error message** Érvénytelen tartománymegadás %1 **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban meghatározott tartomány érvénytelen. A minimális érték nagyobb, mint a maximális érték. A változó csomópont nincs létrehozva. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatot

Hibaszám	Leírás
303-0013	**Error message** Hiányos tartománymegadás %1 **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban meghatározott tartomány hiányos. Vagy a minimális, vagy a maximális érték hiányzik. A változó csomópont nem jön létre. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatot
303-0014	**Error message** EURange kívül van az InstrumentRange-n **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban az EURange számára meghatározott tartomány túllépi a(z) %2 konfigurációs adatban az InstrumentRange számára meghatározott tartományt. Az InstrumentRange adja meg a legnagyobb megengedett értéktartományt és ezért ezt nem lépheti túl az EURange. A változó csomópont nem jön létre. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatot
303-0015	**Error message** Ismeretlen UnitCode %1 **Cause of error** A(z) %1 konfigurációs adatban megadott UnitCode ismeretlen a vezérlőnek. A változó csomópont nem jön létre. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációs adatot
303-0016	**Error message** Unknown PLC symbol %1 **Cause of error** Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC-Programm nicht definiert ist. **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen

Hibaszám	Leírás
303-0017	**Error message** Meta-information does not match the PLC operand **Cause of error** In Konfigurationsdatum %1 wurden Meta-Informationen für numerische Werte konfiguriert. Der Datentyp des angegebenen PLC-Operanden ist jedoch nicht numerisch. Die Meta-Informationen werden ignoriert. **Error correction** Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben
303-0018	**Error message** Meta-information does not match the PLC operand **Cause of error** A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored. **Error correction** Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand
303-0019	**Error message** Invalid index for PLC symbol %1 **Cause of error** Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert. **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen
303-001A	**Error message** PLC symbol %1 has no valid data value **Cause of error** Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur). **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)

Hibaszám	Leírás
303-001B	**Error message** Write-access configured for PLC constant **Cause of error** In Konfigurationsdatum %1 wurde der PLC-Operand über valueWritable als schreibbar konfiguriert. Der angegebene PLC-Operand ist jedoch eine Konstante und kann somit nicht geändert werden. Das Attribut valueWritable wird ignoriert. **Error correction** Konfigurationsdatum prüfen
320-0001	**Error message** Hiba a PLC-nek küldött üzenet közben **Cause of error** **Error correction**
320-0002	**Error message** PLC program nem lett hibátlanul lefordítva **Cause of error** **Error correction**
320-0003	**Error message** Argument az értéktartományon kívül van **Cause of error** **Error correction**
320-0004	**Error message** A PLC szimulációs módban működik **Cause of error** **Error correction**
320-0005	**Error message** PLC-Compiler argumentum (%1) hiányzik **Cause of error** **Error correction**
320-0006	**Error message** PLC: érvénytelen hívási paraméter **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
320-000A	**Error message** Az orsóhoz túl alacsony fordulatszámot programoztak **Cause of error** Ön túl alacsony orsófordulatszámot programozott. **Error correction** Programozzon nagyobb fordulatszámot, vagy ellenőrizze az Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed konfigurációs dátumot "????" a konfiguráció adatsorának aktuális nevét jelöli
320-000B	**Error message** Az orsóhoz túl magas fordulatszámot programoztak **Cause of error** Ön egy túl magas fordulatszámot programozott ennek a tengelynek. **Error correction** Programozzon kisebb fordulatszámot, vagy ellenőrizze az Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->maxFeed gépi paramétert "????" az aktuális paramétermondat nevét jelöli
320-000C	**Error message** %1 **Cause of error** siehe Maschinenhandbuch **Error correction** siehe Maschinenhandbuch
320-000D	**Error message** A PLC program le lett állítva **Cause of error** Egy rendszerhiba miatt a PLC-ben a PLC-program meg lett állítva **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
320-000E	**Error message** Hiba a PLC-programban **Cause of error** A PLC-program feldolgozása során egy hiba lépett fel **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
320-000F	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0010	**Error message** Általános rendszerhiba **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0011	**Error message** Az orsófordulatszámot konfigurálatlan orsóhoz állították be **Cause of error** Orsó nem található, de fordulatszám programozva lett. **Error correction** Konfigurálja az orsót (CfgAxes->spindleIndices) vagy ne programozzon orsó-fordulatszámot.
320-0012	**Error message** %1/%2 konfigurációs adat hibákat tartalmaz **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum hibát tartalmaz, és a vezérlés üzeméhez nem lett átvéve. **Error correction** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0013	**Error message** %1 konfigurációs adat hiányzik a(z) %2 csatornához **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum nem található. **Error correction** Egészítse ki a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
320-0014	**Error message** %1 konfigurációs adat már definiálva van a(z) %2 csatornához **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum egy PLC-re kimenő adat többszörös definícióját idézi elő. **Error correction** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0015	**Error message** %1 operandus a(z) %2 konfigurációs adathoz nem található **Cause of error** A megadott konfigurációs dátumban meghatározott operandust nem definiálták a PLC-programban. **Error correction** Módosítsa a megadott konfigurációs dátumot, válasszon ki másik PLC programot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0016	**Error message** A(z) %1 csatorna PLC strobja nem továbbítható **Cause of error** A megadott a PLC-re történő kiadáshoz tartozó adatokat nem lehetett a PLC-merkerekben lementeni. **Error correction** Javítsa ki a hozzátartozó konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0017	**Error message** A konfiguráció és a PLC program nem összeférhető **Cause of error** Olyan PLC program lett kiválasztva, amelyik nem felel meg a gép konfigurációjának. Azon PLC programok, melyek az API 1.0 számjegyes memóriainterfészt (TNC merker interfészt) használják, maximum egy csatornát és maximum egy orsót tudnak vezérelni. **Error correction** Módosítsa a gép konfigurációját vagy használja a megfelelő PLC programot.

Hibaszám	Leírás
320-0018	**Error message** Nem konzisztens PLC program **Cause of error** A kiválasztott PLC-programban alkalmazott API-verzió nem kompatibilis a vezérlőszoftverrel, vagy az API-verzió definíciója a PLC-programban hibás. **Error correction** A gép PLC-projektjéből az ApiMarker.DEF fájl aktualizálása vagy a PLC-program kijavítása.
320-0019	**Error message** Hiba a PLC programban: a bemenet módosult **Cause of error** A PLC-program megkisérelt egy input-merkert (pl. I3) megváltoztatni. **Error correction** Javítsa ki a PLC-programot. Az input-merkert csak olvasni lehet, sohasem írni.
320-001A	**Error message** A PLC hibatáblázat nem olvasható (%1) **Cause of error** A PLC nem tudja elolvasni a hibatáblázatát. Lehetséges, hogy a ennek a táblázatnak a konfigurált útvonala hibás, vagy a táblázat formátuma hibás. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt és a PLC .hibatáblázatot
320-001B	**Error message** A PLC hibatáblázat hibás (%1) **Cause of error** A PLC-hibatáblázatban egy érvénytelen hibamerker lett megadva. Esetleg egy szimbolikus név hibásan van írva. **Error correction** Javítsa ki a PLC-hibatáblázatot.
320-001C	**Error message** A vezérlő nem tudja olvasni az üzemidőket **Cause of error** A vezérlés nem tud egy vagy több olyan üzemidőt olvasni, melyek egy fájlban vannak elmentve. A fájl valószínűleg megsérült. **Error correction** Amennyiben a hibaüzenet ismételten előfordul, úgy értesítse az ügyfélszolgáltatot.

Hibaszám	Leírás
320-001D	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** Belső szoftverhiba: Az üzemi idők fájlba történő folyamatos mentése nem lehetséges, valószínűleg a fájlrendszerben fellépő hiba következtében. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
320-0023	**Error message** Érvénytelen konfiguráció a gyors bemenetekhez: Szám %1 - Operandus %2 **Cause of error** A gyors bemenetek konfigurációja hibás. **Error correction** Javítsa ki a konfigurációt az alábbi keretfeltételek figyelembe vétele mellett: - Azon PLC programok, melyek a TNC merker interfészt használják, csak az M4590-4593 merkereket használhatják. - Az összes perem regisztrálása csak a D adattípussal (DWORD) lehetséges. - a szimbólikus operandusoknak meg kell határozva lenniük a PLC programban.
320-0024	**Error message** %1/%2 konfigurációs adat hiányzik **Cause of error** A megadott konfigurációs dátum nem található. **Error correction** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0025	**Error message** A PLC program le lett állítva **Cause of error** A konfigurációs adatok módosítása következtében a PLC programm megállt, újraindítása következik. **Error correction** Nincs szükség elhárításra.

Hibaszám	Leírás
320-0026	**Error message** PLC: Osztás nullával/ Modulus-hiba **Cause of error** Futássiidő hiba a PLC programban: - Nullával való osztás került előidézésre - Egy Modulo kiszámítás hibásan került végrehajtásra. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot. Módosítsa megfelelően a PLC-Compiler DIVERROR/ MODERROR beállítását.
320-0027	**Error message** PLC: Túlcsordulás szorzásnál **Cause of error** Futássiidő hiba a PLC programban: - Túlcsordulás szorzásnál **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot. Módosítsa megfelelően a PLC-Compiler MULERROR beállítását.
320-0028	**Error message** Érvénytelen konfiguráció a PLC aritmetikai hibáihoz - Operandus %1 **Cause of error** A PLC számítási hibák kezelésre vonatkozó konfiguráció nem megengedett. **Error correction** Javítsa ki a konfigurációt az alábbi keretfeltételek figyelembe vétele mellett: - Ellenőrizze a MULERROR, DIVERROR, MODERROR bejegyzéseket a PLC fordító konfigurációs fájljában (ld. a CfgPlcPath-nél lévő bejegyzést) - Azon PLC programok, melyek a TNC merker interfészt használják, csak az M4200-4202 merkereket használhatják. - a szimbólikus operandusoknak meg kell határozva lenniük a PLC programban.
320-0029	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** A PLC szerver egy még be nem vezetett funkciója került behívásra. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-002A	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** A PLC szerver nem tudja meghatározni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-002B	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** A PLC szerver nem tudja elérni egy üzenet küldőjét. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-002C	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** A PLC szerverben egy szoftverhiba lépett fel. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-002D	**Error message** A PLC MAIN fájl nem olvasható (%1) **Cause of error** A PLC nem tudja elolvasni a programfájlt. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt és a PLC programfájlt.
320-002E	**Error message** A PLC fordító fájl nem olvasható (%1) **Cause of error** A PLC nem tudja olvasni a megadott Compiler fájlt. **Error correction** Ellenőrizze a PLC Compiler konfigurációs fájlt (.cfg). Ellenőrizze a PLC Compiler hibaüzenet fájlt (.err).

Hibaszám	Leírás
320-002F	**Error message** %1 operandusmező %2 dátumban túl nagy **Cause of error** A megadott szimbólikus név a PLC operandusok egy mezőjére hivatkozik. A mezőméret túl nagy a megadott konfigurációs dátumhoz. **Error correction** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0030	**Error message** %1 operandus-mező %2 dátumban túl kicsi **Cause of error** A megadott szimbólikus név a PLC operandusok egy mezőjére hivatkozik. A mezőméret túl kicsi a megadott konfigurációs dátumhoz. **Error correction** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0031	**Error message** Érvénytelen szövegforrás **Cause of error** A dialóg- és hibaüzenetek egyik konfigurált szövegforrása nem tölthető be. **Error correction** Konfiguráljon másik nyelvet vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0032	**Error message** PL510-hiba ciklikus üzemben **Cause of error** A ciklikus PL510 üzemmódben egy EMV zavar lépett fel. A periféria alkalmazása nem lehetséges. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
320-0033	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0034	**Error message** A strobe nem valósult meg **Cause of error** A strobe kiadása a mondatra ugrást követően nem került végrehajtásra. **Error correction**
320-0035	**Error message** Rendszervezérlő busz inicializálása sikertelen **Cause of error** A rendszerkezelő busz számára nincs támogatás, vagy az operációs rendszer verziója túl régi. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
320-0036	**Error message** Hiba a PLC Python skriptben **Cause of error** A megadott PLC Python skript egy hibát tartalmaz. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** A PLC futási idő hibája: Az API modul a PLC programban történő felhívásakor hiba lépett fel. **Error correction** Változtassa meg a PLC programot.
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A megadott érték kívül esik a megengedett értéktartományon. **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A programozott paraméter érvénytelen/nem létezik. **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A megadott cím kívül esik az érvényes értéktartományon. **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A cím és a blokkhossz összege kívül esik az érvényes értéktartományon. **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A megadott cím nem szócím vagy kettős-szó cím. **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A programozott értéket nem lehet/nem szabad módosítani **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A programozott fájl hibás **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Nem megfelelő NC üzemmód aktív **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Már folyamatban van egy pozícionáló parancs vagy egy másik parancs végrehajtása **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Szerszámcserélő nincs definiálva **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A string nem konvertálható vagy nem megengedett karakter van a stringben **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Nem lehet felismerni a string végét ill. a string hiányos **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Nincs kapcsolat az interfészen keresztül vagy egy szerverhez **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A V24 interfész foglalt vagy nincs hozzárendelés **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A V24 küldő puffer nem üres **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A V24 fogadó puffer nem üres **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Ez a V24 adatátviteli sebesség nem lehetséges **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A V24 interfész adatátviteli hibája **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Áramszabályzó nem található **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A PLC modul meghívása nem SUBMIT-ként vagy Spawn-Job-ként történt **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. The PLC module was called during program run without a strobe. **Error correction** - Check and correct the PLC program - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Billentyű lenyomási túlcsordulás **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - PLC hibaüzenet túlcsordulás **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A PLC modul meghívása SUBMIT-ból vagy Spawn-Job-ból történt **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Túl sok elem van a konstansok mezőjében **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Nem megengedett elemek vannak programozva a konstansok mezőjében **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Az orsó orientálás már aktív **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A programozott modulfunkció már aktív **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A programozott fájltípus érvénytelen **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A mező programozott neve nem létezik **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Szintaktikai hiba a Query utasításban **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Nem létezik a lekérdezésnek megfelelő adatkészlet **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A programozott tengely még nem vette fel a referenciát **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Egy csatlakoztatott külső egység reset-je hibás **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Az editor nem aktív **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A fájlhozzáféréskor általános hiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A vezérlő rendszermemóriája túl kicsi **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Az elemzés (parsing) közben hiba lépett fel **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A hajtások bekapcsolásához gyors PLC bemenet szükséges **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A hajtások bekapcsolása nem lehetséges **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A számtípus vizsgálata megszakadt a szerszámtáblázatba való beírás közben **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A powerfail figyelést nem lehet kikapcsolni **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Ez egy FS funkcionális biztonság nélküli vezérlőrendszer **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Hiba lépett fel a funkciógomb forrásfájl kiértékelése közben **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A PLC modul végrehajtása megszakadt **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - Profibus hiba **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel. - A programozott funkciót a PLC-modul nem támogatja **Error correction** Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A programozott funkció csak kétprocesszoros vezérlés esetén támogatott. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A vezérlő hardver nem rendelkezik soros porttal **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A programozott funkció kétprocesszoros vezérlés esetén nem támogatott. **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A megadott fájlt nem lehet menteni **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - Megadott fájl nem található **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel. - A funkció (szoftver-opció vagy FCL) nincs jóváhagyva **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A funkció több, mint egy konfigurált NC-csatornánál nem hozzáférhető **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A programozott folyamatot (Python) nem lehetett elindítani **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel. - A programozott analóg kimenetet az X8/X9-en ez a hardver nem támogatja **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - A PLC program egyik PLC moduljának meghívásakor hiba lépett fel. - A PLC modult nem lehetett végrehajtani **Error correction** - Ellenőrizze az PLC programot és ha szükséges, módosítsa - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - Az átadott szimbólum/jelölő nem létezik **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A handle-t nem lehetett létrehozni **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - Az átadott handle nem érvényes **Error correction** Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** - Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - Átvitel adatiránya hibás **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0037	**Error message** Hiba a PLC programban **Cause of error** -Egy PLC-modul felhívásakor a PLC programban hiba lépett fel - A felhívott funkciót FS funkcionális biztonságú vezérlés nem támogatja **Error correction** - Ellenőrizze és javítsa ki a PLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0038	**Error message** %1 operandus a %2 konfig. dátumhoz nem megengedett **Cause of error** A megadott konfigurációs dátumban megnevezett operandus az adott helyen nem megengedett. A legtöbb esetben a konfigurációs adatok csak hagyományos logikus PLC (M típusú) merkerekre vagy hagyományos számtani PLC perandusokra (B, W, D típusok) utalhatnak. **Error correction** Módosítsa a megadott konfigurációs dátumot, válasszon ki másik PLC programot vagy értesítse a gép gyártóját.
320-0039	**Error message** Konfigurációs dátum %1 **Cause of error** Javítsa a megadott konfigurációs dátumot vagy értesítse a gép gyártóját. **Error correction** Túl sok megadott típusú konfigurációs adatot került definiálásra.
320-003A	**Error message** PLC: A társzabályozó fájl hibás **Cause of error** A kiválasztott társzabályozó fájl nem létezik vagy hibákat tartalmaz. **Error correction** Állítsa helyre a társzabályozó fájlt vagy korrigálja azt.
320-003B	**Error message** IOC-hardver alapbeállítása hiányos **Cause of error** Az alapbeállítás az IOC hardver és a konfigurációs fájlja használatához nem teljes: (lásd az iocProject paramétert is a CfgPlcPeriphery alatt) - IOC fájl nem található - A hardver az IOC fájlban konfigurálva van, a fájl azonban nem létezik - Az IOC hardver létezik, de nem az IOC fájlban van konfigurálva **Error correction** - Hangolja össze a konfigurációs fájlt és a hardvert - További információk a diagnózis menüben találhatók

Hibaszám	Leírás
320-003C	**Error message** Profibus inicializálása hibás **Cause of error** A profibusz hardver kiértékelése során hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További diagnózis információkat a diagnózis menüben kap.
320-003D	**Error message** Profibus hiba ciklikus üzemben **Cause of error** A profibusz konfigurációhoz történő hozzáférés során hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További diagnózis információkat a diagnózis menüben kap.
320-003E	**Error message** IOC hardver inicializálása hibás **Cause of error** Az IOC konfigurációs fájl (iocProject attribútum a CfgPlcPeriphery alatt) az IOC hardver használatához (HSCI/ ProfiBus) hibás. **Error correction** - Ellenőrizze az IOC konfigurációs fájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További diagnózis információkat a diagnózis menüben kap.
320-003F	**Error message** HSCI inicializálása hibás **Cause of error** A HSCI hardver inicializálása során hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További diagnózis információkat a diagnózis menüben kap.
320-0040	**Error message** PL/MB hiba a ciklikus működésben **Cause of error** Egy PL komponens (PLB), egy gépi kezelőtábla (MB, TE), vagy egy kompakt hajtás (UEC, UMC) PL része hibát jelzett. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - További diagnózis információk az érintett eszközről és a hiba okáról a HSCI alatti busz diagnózisban találhatók

Hibaszám	Leírás
320-0041	**Error message** Az SPLC MAIN-fájl nem olvasható (%1) **Cause of error** A PLC nem tudja elolvasni az SPLC programhoz tartozó programfájlt. **Error correction** Ellenőrizze a konfigurációt és az SPLC programfájlt.
320-0042	**Error message** Nem konzisztens SPLC-prog. **Cause of error** A kiválasztott SPLC-programban alkalmazott API-verzió nem kompatibilis a vezérlőszoftverrel, vagy az API-verzió definíciója a SPLC-programban hibás. **Error correction** Aktualizálja az SplcApiMarker.DEF-t vagy javítsa ki az SPLC-programot. Az SplcApiMarker.def fájlt minden más definíciós fájl előtt kell becsatolni az SPLC-fájlba.
320-0043	**Error message** Nem konzisztens SPLC-prog. **Cause of error** A merker definíciója, ami a PLC- és az SPLC-program között átvitelre kerül, hibás. **Error correction** Javítsa ki az SPLC-programot
320-0044	**Error message** SPLC program megváltozott **Cause of error** Az SPLC program meg lett változtatva. Mielőtt a gépet ezzel a megváltozott SPLC-programmal működtetné, hajtson végre egy részleges átvételi tesztet. **Error correction** Kívánt változtatás: Törölje a hibajelentést, aztán a vezérlés újraindítása és hajtsa végre a szükséges részleges átvételi tesztet. Nem kívánt változtatás: Vonja vissza az SPLC-program változtatását és fordítsa le újra az SPLC-programot.

Hibaszám	Leírás
320-0045	**Error message** SPLC-program bináris kód megvált. **Cause of error** Az SPLC-program bináris kódja meg lett változtatva, de a forráskód változatlanul maradt. A lehetséges okok: - Új SPLC-fordító települt a szoftverfrissítés során - Az SPLC-program bináris fájl-ja károsodott az MC-n vagy a CC-n (szoftverfrissítés nélkül) **Error correction** Ha szoftver-frissítés során ez az üzenet jelenik meg: Törölje a hibajelentést, aztán a vezérlés újraindítása és hajtsa végre a szükséges részleges átvételi tesztet. Aztán vegye át az új CRC-összegeket a megfelelő biztonságos gépi paraméterekbe. Ha az üzenet megjelenik anélkül, hogy szoftver-frissítés lett volna végrehajtva: Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0046	**Error message** %1 **Cause of error** siehe Maschinenhandbuch **Error correction** siehe Maschinenhandbuch
320-0047	**Error message** PLC-fordító konfiguráció: %1 beírva **Cause of error** A PLC-fordítóhoz tartozó konfigurációs fájl egy konstanshoz olyan értéket definiál, ami nem illeszkedik a vezérlőtípushoz. Az OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT és SPINDLE_COUNT konstansok értékeit helyesen kell megadni. **Error correction** - Ellenőrizze, majd szükség esetén javítsa ki a PLC-fordító konfigurációs fájlját.
320-0048	**Error message** PLC program forráskódja szükséges **Cause of error** Rekonfiguráció miatt a PLC-program a vezérlésen már nem megfelelő. - A PLC-programot újra elő kell állítani a forráskódból. **Error correction** - Vonja vissza a konfiguráció változtatását (hagyja figyelmen kívül az ismételt hibaüzenetet). - Másolja a PLC-program forráskódját a vezérlésre és fordítsa újra.

Hibaszám	Leírás
320-004A	**Error message** AC áramszünet **Cause of error** A működés során egy 'AC-Fail' lépett fel. A hálózati tápfeszültség rövid időre megszakadt. A lehetséges okok: - Áramszünet - A hálózati feszültség megszakadása - A hálózati tápfeszültség meghibásodott biztosítéka - A hálózati tápfeszültség nem megfelelő vezetékezése **Error correction** - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültség biztosítékait - Ellenőrizze a hálózati feszültség vezetékeit - Ellenőrizze a hálózati feszültség minőségét (lehetséges szakadások) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-004B	**Error message** DC áramszünet **Cause of error** A működés során egy 'DC-Fail' lépett fel, a közbenső kör feszültsége nem éri el a meghatározott határértéket. **Error correction** - Ellenőrizze a közbenső kört - Ellenőrizze a közbenső kör védőreléjét szakadásra - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültséget - Ellenőrizze a hálózati tápfeszültség biztosítékait - Ellenőrizze a hálózati feszültség vezetékeit - Ellenőrizze a hálózati feszültség minőségét (lehetséges szakadások) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-004C	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** The hardware used does not have enough main memory. **Error correction** Inform your service agency.
320-004D	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** The command line transferred to the process is too long. **Error correction** Ensure that the command line has fewer than 127 characters.

Hibaszám	Leírás
320-004E	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** The name selected for the process is ambiguous. **Error correction** Select another unique name for the process.
320-004F	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** Possible causes: - The given path does not lead to a valid Python script. - Fatal errors occurred during initialization of the Python script. - The assigned memory was exhausted during initialization of the Python script. - Other system resources were exhausted during initialization of the Python script. **Error correction** - Check the path of the Python script and correct it if necessary. - Ensure that all required libraries are installed in the required versions. - Increase the memory reserved for the script.
320-0050	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** An excessively long name was entered for the Python process. **Error correction** - Edit the Python script. The name of the Python process must be shorter than 17 characters.
320-0051	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** Possible causes: - The path given for the Python script is too long. - No file was found in the path given for the Python script. **Error correction** - Ensure that a Python script has been saved in the given path. - Check the path information. The path must have fewer than 260 characters.

Hibaszám	Leírás
320-0052	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** Possible causes: - You have assigned too much memory to the Python script. - You have assigned more memory to the script than is available in total for all Python processes. - You have assigned a negative value to the Python script. - You have not assigned any memory to the Python script. **Error correction** - Adapt the Python script so that it is assigned a correct memory size.
320-0053	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** The maximum memory available for Python processes is in use. **Error correction** - Edit the Python scripts so that fewer processes are started at the same time. - Assign less memory for the individual processes.
320-0054	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** Could not start the Python process because it would exceed the maximum number of simultaneous Python processes. **Error correction** - Edit the Python scripts so that fewer processes are active at the same time.
320-0055	**Error message** Hiba: %1 folyamat nem indítható **Cause of error** The software option #46 (Python OEM Process) required for execution of Python processes is not enabled. **Error correction** - Order the software option from your service agency.
320-0056	**Error message** IOC hardver inicializálása figyelmeztetésekkel **Cause of error** Az IOC-hardver és az IOC konfigurációs fájl inicializálása során (lásd az iocProject paramétert a CfgPlcPeriphery-ben) figyelmeztetések léptek fel. **Error correction** További információkat a diagnózis-menüben kap.

Hibaszám	Leírás
320-0057	**Error message** ProfiNET: inicializálás hibás **Cause of error** A profiNET hardver inicializálása során hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További információkat a diagnózis-menüben kap.
320-0058	**Error message** ProfiNET: hiba a ciklikus működésben **Cause of error** A profiNET-konfigurációhoz történő hozzáférés során hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További információkat a diagnózis-menüben kap.
320-0059	**Error message** Az IOC konfiguráció érvénytelen PLC operanduscímeket tartalmaz **Cause of error** Az IOC konfiguráció olyan PLC operanduscímeket tartalmaz, melyek túllépik a PLC megengedett memóriatartományát. A lehetséges okok: - Az IOC konfiguráció és a PLC konfigurációs fájl nem illenek össze - Első üzembehelyezés vagy újrainstallálás - Backup betöltése A érintett operandustartomány a BUS diagnózisban látható. **Error correction** Nyugtázza a hibaüzenetet és az áramkimaradást és figyelje a további hibaüzeneteket: - Vagy meg kell növelni a helyet az érintett operandusok számára a PLC compiler PLC konfigurációs fájljában, vagy - A vezérlő újraindítása szükséges az új ill. megváltoztatott konfiguráció aktiválásához. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-005A	**Error message** Az IOC konfiguráció túl sok memóriát igényel **Cause of error** - Az IOC-konfiguráció legalább egy busz-rendszernek (pl. HSCI) túl sok memóriát igényel a helyi busz hardverén. - A BUS-diagnózis további információkat tartalmaz. **Error correction** - Ellenőrizze az IOC-konfigurációt. - Csökkentse a konfigurált rendszereszközök mennyiségét. - Hozzon létre service-fájlt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
320-005B	**Error message** HSCI-figyelmeztetés ciklikus üzemben **Cause of error** A HSCI hardverhez történő hozzáférés közben egy figyelmeztetés jelent meg. **Error correction** - További diagnózis információk a HSCI-busz diagnózisban találhatók.
320-005C	**Error message** A(z) %1/%2 megváltoztatásához szükséges a PLC program lefordítása **Cause of error** A megváltoztatott konfigurációs dátum befolyásolja a PLC program szimbólumainak definícióját. A PLC programot újra le kell fordítani, hogy a változtatás érvényes legyen. **Error correction** A PLC programot fordítsa le újra
320-005D	**Error message** Belső IO-k: hibás inicializálás **Cause of error** A belső IO hardver (SPI modul) inicializálásakor hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További információkat a diagnózis menüben kap.
320-005E	**Error message** Belső IO-k: hiba a ciklikus működésben **Cause of error** A belső IO hardverhez (SPI modul) hozzáféréskor hiba lépett fel. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot. - További információkat a diagnózis menüben kap.
320-005F	**Error message** Orsó nem áll rendelkezésre **Cause of error** Az egyik NC-funkció egy olyan orsót próbál meg vezérelni, ami jelenleg nem áll rendelkezésre: - Az orsó jelenleg NC-tengelyként működik - Az orsót egy másik csatorna foglalja - Egy orsót akkor kell átkapcsolni NC-tengellyé, mialatt azt az NC foglalja **Error correction** Módosítsa az NC programot vagy értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
320-0060	**Error message** Az IOC konfiguráció érvénytelen PLC operandusokat tartalmaz **Cause of error** The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes: - Use of operands that are occupied by an internal PL board. - Use of operands that are occupied by a handwheel. **Error correction** Correct the operand addresses in the IOC file: - If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used. - If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used. - Inform your service agency.
320-0061	**Error message** PLC operandusok érvénytelen IOC konfigurációja %1 operandus nem található **Cause of error** Az IOC fájlban megnevezett operandus nincs definiálva a PLC programban. **Error correction** - Módosítsa a PLC programot vagy az IOC projektet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
320-0062	**Error message** PLC operandusok érvénytelen IOC konfigurációja %1 operandus a terminálhoz (%2) nem megfelelő **Cause of error** Az IOC fájlban megnevezett operandus nem megfelelő a terminálhoz: - Az adatméret nem megfelelő. - A terminál ábrázolási módja nem illik az operandus típusához. - Logikai és aritmetikai adattípusok elegye. **Error correction** - Módosítsa a PLC programot vagy az IOC projektet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
320-0063	**Error message** Érvénytelen konfiguráció a PLC naplófájlokhoz **Cause of error** A CfgPlcLogging alatti konfiguráció érvénytelen. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0064	**Error message** A %1 strobe meg lett szakítva **Cause of error** Az NC program végrehajtása megszakadt egy M, S vagy T strobe PLC programnak való kiadása közben. **Error correction** - Lehetséges, hogy az ön rendszere inkonzisztens (ellentmondásos) állapotba került. Ellenőrizze, hogy a gép és az aktív szerszám kijelzett állapota megegyezik-e a valósággal. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
320-041A	**Error message** PLC: túl nagyfokú egymásbaépülés **Cause of error** PLC futásidő hiba: - Kisérlet történt több mint 32 modulbehívás egymásba történő ágyazására. - Beprogramozott egy rekurzív modulbehívást, ami túllépi 32 szintű egymásbaágyazódási határt. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-041B	**Error message** PLC: stack underflow **Cause of error** PLC futásidő hiba: Megkísérelt adatokat visszakeresni a stackból, de azok előzőleg nem voltak ott elhelyezve. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-041C	**Error message** PLC: stack overflow **Cause of error** PLC futásidő hiba: Megkísérelt több, mint 128 bájtnyi adatot a stack-be tenni. Word operandusok (B/W/D/K) 4 bájtot foglalnak, logikai operandusok (M/I/O/T/C) 2 bájtot foglalnak. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.

Hibaszám	Leírás
320-041D	**Error message** PLC: timeout **Cause of error** PLC futásidő hiba: - A ciklikusan végrehajtandó programrész feldolgozása túl sokáig tart. Ellenőrizze az alprogram struktúráját, adott esetben a számolásigényes programrészeket SUBMIT feladatként kell indítania. - A kijelzett számolási idő bizonyos körülmények esetén - mint pl. adatátvitelkor és kézikerék módban - növekszik. Kétség esetén válassza a kézikerék módot és egyidejűleg indítsa el az adatátvitelt a max. adatátviteli sebességgel, majd ellenőrizze a PLC-programozói környezetben a "RECHENZEIT MAXIMAL"-t. Az értékek nem léphetik túl a 150%-ot (biztonsági tartalék kedvezőtlen működési feltételek esetére!) **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-041E	**Error message** PLC: CASE tartományon kívül **Cause of error** PLC futásidő hiba: A CASE-utasítás operandusa olyan értéket tartalmaz, ami a CM-táblázatban nem értelmezhető offsetként (kisebb mint 0, vagy nagyobb vagy egyenlő a táblázat hosszúságával). **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-041F	**Error message** PLC: alprogram nem meghatározott **Cause of error** PLC futásidő hiba: alprogram nincs definiálva. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.

Hibaszám	Leírás
320-0420	**Error message** PLC: index tartomány hibás **Cause of error** PLC futásidő hiba: -Egy írható hozzáférés címe a B/W/D/M/I/O/T/C adattípusokhoz az indexregiszter számítása szerint egy ezen operandustípus számára érvénytelen területen van. - Az indexregiszter a kostansmezőhöz való hozzáférés során olyan értéket tartalmaz, ami nem lehetséges ebben a mezőben (kisebb mint 0 vagy nagyobb vagy egyenlő mint a mezőhossz). - Egy string címe az indexregiszter számítása szerint nem megengedett értékhez vezet. - Egy párbeszéd (S#Dn[X]) vagy egy hibaüzenet (S#En[X]) száma az indexregiszter számítása szerint ismeretlen értékhez vezet (kisebb mint 0, vagy nagyobb mint 999). - Egy rész string címzése során. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-0421	**Error message** PLC: hibalista hiányzik **Cause of error** PLC-hibatáblázat nem található. - Egy 9085/9086 PLC-hibamodul került behívásra, de nem lett a hibatáblázat lefordítva, vagy a táblázatban nincsenek adatok. - Egy 9085/9086 PLC-hibamodul került behívásra, vagy egy hibamerker lett beillesztve, de a hibatáblázat a lefordítás után meg lett változtatva, ill. ki lett törölve. **Error correction** - Fordítassa le a PLC-hibatáblázatot. - Vizsgálja felül a bejegyzéseket a PLC hibatáblázatában.
320-0422	**Error message** PLC: hiba a modulelőhíváskor **Cause of error** Végzetes hiba a PLC modul behívásánál (pl. 9031 modul: hiba az MP átszámításánál). **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-0423	**Error message** PLC: esemény fájl hiányzik **Cause of error** A plc.cfg rendszerfájlban a PLCEVENTS= segítségével definiált fájl nem található. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
320-0424	**Error message** PLC: túl sok esemény **Cause of error** Az aktuális SPAWN folyamathoz (kooperatív Multitasking) több mint 15 esemény lett definiálva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
320-0442	**Error message** PLC: a hibalista nem .PET fájl **Cause of error** A plc.cfg-ben kiválasztott PLC-hibatáblázat nem PET-fájl. **Error correction** - Ellenőrizze a PLC hibatáblázat formátumát.
320-0443	**Error message** PLC: hibalista nem található **Cause of error** A plc.cfg-fájlban kiválasztott PLC-hibatáblázat nem található. **Error correction** Ellenőrizze a fájlnevet, vagy az útvonal nevét.
320-0444	**Error message** PLC: hibalista formátuma hibás **Cause of error** PLC-hibatáblázat: A plc.cfg-fájlban kiválasztott hibatáblázat nem az aktuális bináris formátumú (pl. szoftvercsere után). **Error correction** Törölje a PLC-hibatáblázatot és olvasson be az adatporton keresztül egy új PLC-hibatáblázatot.
320-0445	**Error message** PET táblázat: túl sok sor **Cause of error** A PET-táblázatban túl sok hibaüzenet van definiálva. **Error correction** Csak egy bizonyos számú sor van kiértékelve a PET-táblázatból. A további sorok figyelmen kívül vannak hagyva.
320-07D0	**Error message** PLC: Ellenőrző összeg hiba **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
320-07D1	**Error message** PLC: M4005 / M4006 / M4007 hibás **Cause of error** PLC futásidő hiba: Az M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) merkerekből több, mint egy van értéken. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-07D2	**Error message** PLC: egynél több aktív strobe **Cause of error** PLC futásidő hiba - A "PLC pozícionálás", a "Nullapont eltolás" és az "Orsóorientálás" funkciókból több mint egy van aktiválva. **Error correction** Változtassa meg a PLC-programot.
320-07D3	**Error message** PLC: nem definiált futásiidő-hiba **Cause of error** Nem definiált futási idő hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-07D4	**Error message** Hiányzik a tápfeszültség az X44-en **Cause of error** A relék 24V-os vezérlőfeszültsége hiányzik. **Error correction** Ellenőrizze a 24V-os áramellátást.
320-07D5	**Error message** A VÉSZ-ÁLLJ huzalozása hibás **Cause of error** - A Vészkikapcsolás láncának vezetékelése hibás **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést

Hibaszám	Leírás
320-07D6	**Error message** PLC általi STOP **Cause of error** A rendszert megállította a PLC program **Error correction** Figyelje a további üzeneteket, esetleg értesítse a gép gyártóját. A vezérlést ki kell kapcsolni és újra kell indítani.
320-07D7	**Error message** M0-999 és B0-127 törölve **Cause of error** Ön adatokat törölt az 532110 kulcsszám megadásával. A rendszer le van állítva. **Error correction** Indítsa újra a vezérlőt
320-07D8	**Error message** A memória elemet cserélni kell **Cause of error** A tápegységben található puffer elem feszültsége túl kicsi. **Error correction** Cserélje ki a puffer elemet (ld. a kezelési leírást).
320-07D9	**Error message** Hőmérséklet túl magas (CPU%1 := %2°C) **Cause of error** Az LE-ben lévő hőérzékelő túl magas hőmérsékletet érzékel a vezérlő házán belül. **Error correction** Ellenőrizze a hőelvezetést a kapcsolószekrényben, ellenőrizze a ventilátort a logikai egységen.
320-07DA	**Error message** Az MC fő számító egység hőmérséklete túl magas := %1°C **Cause of error** Az LE-ben lévő hőérzékelő túl magas hőmérsékletet érzékel a vezérlő házán belül. **Error correction** Ellenőrizze a hőelvezetést a kapcsolószekrényben, ellenőrizze a ventilátort a logikai egységen.

Hibaszám	Leírás
320-07DB	**Error message** MC házának ventillátora hibás **Cause of error** A házventillátor fordulatszáma túl alacsony **Error correction** - Cserélje ki a ventillátort - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-07DC	**Error message** Hiányzó tápfeszültség az eszközön **Cause of error** A tápfeszültség a HSCI hurkon lévő egyik részegységnél a meghatározott tartományon kívülre esik. Lehetséges részegységek: - MC fő számító egység - PL be-/kiolvasó csoport - MB Gépi kezelőtábla - másik CC a HSCI hurkon A lehetséges okok: - A készülékek tápfeszültsége nem elegendő - Rövidzárlat a tápfeszültségben - Rövidzárlat a PL be- és kimeneteknél **Error correction** - Ellenőrizze a csatlakoztatott készülékek tápfeszültségét - Ellenőrizze a vezetékeket lehetséges rövidzárlatokra (pl. PLC be- vagy kimenetek) - Cserélje ki a hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0BB8	**Error message** %1 **Cause of error** **Error correction**
320-0FA1	**Error message** M **Cause of error** **Error correction**
320-0FA2	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
320-0FA3	**Error message** T0 **Cause of error** **Error correction**
320-0FA4	**Error message** TOOL CALL **Cause of error** **Error correction**
320-0FA5	**Error message** TOOL DEF **Cause of error** **Error correction**
320-0FA6	**Error message** Strobe **Cause of error** **Error correction**
320-0FA7	**Error message** Visszajelzés **Cause of error** **Error correction**
320-0FA8	**Error message** Paraméter **Cause of error** **Error correction**
320-0FA9	**Error message** Fordulatszám **Cause of error** **Error correction**
320-0FAA	**Error message** Üzemmód **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
320-0FAB	**Error message** Hajtásfokozat **Cause of error** **Error correction**
320-0FAC	**Error message** Index **Cause of error** **Error correction**
320-0FAD	**Error message** Szerszámtár **Cause of error** **Error correction**
320-0FAE	**Error message** Hely **Cause of error** **Error correction**
320-0FAF	**Error message** Csatorna **Cause of error** **Error correction**
320-0FB0	**Error message** Állapot **Cause of error** **Error correction**
320-0FB1	**Error message** Kézi **Cause of error** **Error correction**
320-0FB2	**Error message** Növekményes **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
320-0FB3	**Error message** Referencia felvétel **Cause of error** **Error correction**
320-0FB4	**Error message** Tapintás **Cause of error** **Error correction**
320-0FB5	**Error message** Negatív irány **Cause of error** **Error correction**
320-0FB6	**Error message** Pozíció **Cause of error** **Error correction**
320-0FB7	**Error message** Előtolás **Cause of error** **Error correction**
320-0FB8	**Error message** Végkapcsolók nélkül **Cause of error** **Error correction**
320-0FB9	**Error message** NC leállítás nélkül **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
320-0FBB	**Error message** HSCI-berendezés hiányzó tápfeszültsége **Cause of error** A rendszer felismerte, hogy az egyik eszköznél a HSCI-buszon hiányzik a +24 V-os tápfeszültség. A -PF.BOARD jel az S-státuszban van. **Error correction** - Nyissa meg a busz-diagnózist és ellenőrizze a HSCI-buszrendszerre kapcsolt eszközök státuszjelzéseit - Lássa el a HSCI-buszrendszerre csatlakoztatott összes eszközt megfelelően +24 V-NC és +24 V-PLC feszültséggel - Indítsa újra a vezérlést
320-0FBC	**Error message** A TNC leáll, a gépi funkciók folyamatban **Cause of error** A PLC program késlelteti a vezérlő leállását. **Error correction** Hajtsa végre a PLC program által előírt gépi funkciókat.
320-0FBE	**Error message** Szerszám nem konzisztens
320-0FBF	**Error message** Egy PET hibához több mint egy hibaosztály lett definiálva **Cause of error** - Egy hibatáblázatban (.PET) egy hibához több mint egy hibaosztály lett definiálva. **Error correction** - A szóban forgó hibához csak egy hibaosztályt definiáljon. - További információkat (táblázat neve és a hiba száma) a hibalistában, az "Belső Info" funkciógombbal talál. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
320-0FC0	**Error message** Tévesen paraméterezett gyors PLC bemenet **Cause of error** Egy gyors PLC-bemenet az IOC-fájlban nem, vagy hibásan lett definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze az IO-konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
320-0FC2	**Error message** JHIOSim telepítés nem teljes **Cause of error** Windows: JHIOSim-DLL nem található Virtual Box: a telepítés hiányos Virtual Box: az /mnt/sf/IOsim közös könyvtár nem létezik **Error correction** Ellenőrizze a Virtual Box és a Windows telepítését
320-0FC3	**Error message** NC program elindítása most nem megengedett **Cause of error** Az NC program elindítása most nem támogatott, mert tengelyek éppen mozgási parancsokat hajtanak végre. **Error correction** Próbálja meg később elindítani az NC programot
320-0FC4	**Error message** A rendszer túlterhelt - a hírpuffer tele van **Cause of error** A PLC futásidő rendszer rövid időn belül nagyon sok feladatot kapott. Emiatt az ehhez tartozó híreket a rendszer már nem tudta továbbítani. Ezek a feladatok PLC modulok meghívásából vagy OEM alkalmazások Python funkciókönyvtárának meghívásából keletkeztek. A rendszerben az üzenetek közbenső tárolására használható kapacitás kimerült, ezért a PLC program le lett állítva. **Error correction** Módosítsa a PLC programot vagy az OEM alkalmazást. Ossza el hosszabb időtartamra a PLC modulok vagy az OEM alkalmazások Python funkciókönyvtárának meghívásait.
320-0FC6	**Error message** Az MC fő komputer hőmérséklete túl magas :% 1°C (figyelmeztetés) **Cause of error** Az LE-ben lévő hőérzékelő túl magas hőmérsékletet érzékel a vezérlő házán belül. **Error correction** Ellenőrizze a hőelvezetést a kapcsolószekrényben, ellenőrizze a ventilátort a logikai egységen.

Hibaszám	Leírás
320-0FC7	**Error message** MC fő komputer hőmérséklete túl alacsony: %1°C (figyelmeztetés) **Cause of error** A hőmérsékletérzékelő túl alacsony hőmérsékletet mért a fő számító egység házában. - Elromlott a klímaberendezés a vezérlőszekrényben vagy a kezelőpultban (az MC beépítési helye) - Elromlott a hőmérsékletérzékelő - A komponensek kedvezőtlen beépítése **Error correction** - Ellenőrizze a hőmérsékleti viszonyokat a vezérlőszekrényben - Ellenőrizze a klímaberendezést, és ha szükséges, javítsa meg - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0FC8	**Error message** Az MC fő komputer hőmérséklete túl alacsony :% 1°C **Cause of error** A hőmérsékletérzékelő túl alacsony hőmérsékletet mért a fő számító egység házában. - Elromlott a klímaberendezés a vezérlőszekrényben vagy a kezelőpultban (az MC beépítési helye) - Elromlott a hőmérsékletérzékelő - A komponensek kedvezőtlen beépítése **Error correction** - Ellenőrizze a hőmérsékleti viszonyokat a vezérlőszekrényben - Ellenőrizze a klímaberendezést, és ha szükséges, javítsa meg - Értesítse az ügyfélszolgálatot
320-0FC9	**Error message** Külső szerszám behívása most nem megengedett **Cause of error** Külső szerszám csak akkor hívható meg, ha az a híváskor be lesz váltva az orsóba. Jelenleg azonban a hívott szerszámnak az eddigi helyén kell maradnia. **Error correction** Rendeljen hozzá a szerszámhoz egy helyet a szerszámtáblázatban.

Hibaszám	Leírás
322-0002	**Error message** Nem megfelelő szersz.hely mondatkeresés indításakor (%1) (%1) **Cause of error** Ön a mondatra ugrást hibás szerszámhellyel indította. **Error correction** Váltsa be a megfelelő szerszámot és startoljon újra.
322-0003	**Error message** %1 - %2 konfigurációs adat hibákat tartalmaz **Cause of error** A konfigurációs adatokban definiált, a szerszámcsere sorrendjét leíró fájl hibákat tartalmaz és így azt a rendszer a vezérléshez nem vett át. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-0004	**Error message** Szerszámbehívás többértelmű **Cause of error** Egyszerre kettő szerszámot kellene be- vagy kicserélni. **Error correction** Javítsa ki az NC programot.
322-0005	**Error message** Fájl nem található **Cause of error** A konfigurációs adatokban definiált, a szerszámcsere sorrendjét leíró fájl nem létezik. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-0006	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A TOOL_P helytáblázathoz nincs primer kulcs (TOOL_P.P, tár- és helyszám) definiálva. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
322-0007	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A TOOL_P helytáblázathoz rossz oszlop (nem TOOL_P.P, tár- és helyszám) került primer kulcsként definiálásra. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-0008	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat P oszlopából érvénytelen érték került beolvasásra. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-0009	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat ST oszlopából érvénytelen érték került beolvasásra. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-000A	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat F oszlopából érvénytelen érték került beolvasásra. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-000B	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat PTYP oszlopából érvénytelen érték került beolvasásra. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját

Hibaszám	Leírás
322-000C	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A szerszám többször megtalálható a helytáblázatban. **Error correction** Javítsa a helytáblázatot. Törölje a szerszámot azon helyekről, melyeken az nem szerepel vagy jelölje ezen helyeket frenntartottként ki.
322-000D	**Error message** A helytáblázat esetleg inkonzisztens **Cause of error** A szabályozás belső adatai a betöltött szerszámról nem felelnek meg a helytáblázat tartalmának. Ez akkor léphet fel, miután a helytáblázatot szerkesztette vagy átírta, vagy miután egy szerszámcsere megszakadt. A helytáblázat tartalma esetlegesen már nem felel meg a szerszámtár felszereltségének. **Error correction** Ellenőrizze a helytáblázat tartalmát, és adott esetben módosítsa azt.
322-000E	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A TOOL_P helytáblázatban egy szükséges oszlop (P, T vagy RSV) nincs definiálva. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-000F	**Error message** Fájl nem található **Cause of error** A helytáblázatot tartalmazó fájl nem található a konfigurált elérési útvonalon. **Error correction** Ismét biztosítsa a fájl elérhetőségét az eredeti elérési útvonalon, vagy hozzon létre egy új fájlt az eredeti elérési útvonalon vagy értesítse a gép gyártóját.
322-0010	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
322-0011	**Error message** Helytáblázathoz hozzáférés letiltva **Cause of error** A szerszám behívását nem lehet folytatni, mivel a helytáblázathoz való hozzáférés le van tiltva. Az ilyen jellengű letiltást a helytáblázat szerkesztése vagy a PLC program válthatja ki. **Error correction** Fejezze be a helytáblázat szerkesztését vagy értesítse a gép gyártóját.
322-0012	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat egyik oszlopának konfigurációs adatai hiányoznak vagy hibásak. **Error correction** Értesítse a gép gyártóját.
322-0013	**Error message** A fájlhoz nem lehet hozzáférni **Cause of error** A helytáblázatot tartalmazó fájl hiányzik vagy az adott fájlhoz való hozzáférés meg van tiltva. **Error correction** Ismét hozza létre a fájlt vagy ellenőrizze a fájlhoz való hozzáférési jogokat, adott esetben oldja fel az érvényben lévő írásvédelmet.
322-0014	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázatot tartalmazó fájl hiányos, eltérő hosszúságú sorokat, szintaktikai hibákat vagy ismeretlen oszlopokat tartalmaz. **Error correction** Javítsa ki a fájlt vagy hozza létre ismét a fájlt vagy értesítse a gép gyártóját.
322-0015	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat T oszlopából érvénytelen érték került beolvasásra. **Error correction** Javítsa ki a fájlt vagy hozza létre ismét a fájlt vagy értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
322-0016	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
322-0017	**Error message** Helytáblázathoz hozzáférés letiltva **Cause of error** Egy másik alkalmazás blokkolja a hozzáférést a helytáblázathoz. A vezérlés ezért a helytáblázatot a szerszámcsere után már nem tudta aktualizálni. A helytáblázat tartalma esetlegesen már nem felel meg a szerszámtár felszereltségének. **Error correction** Ellenőrizze a helytáblázat tartalmát, és adott esetben módosítsa azt. Fejezze be a helytáblázat szerkesztését vagy értesítse a gép gyártóját.
322-0018	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
322-0019	**Error message** Helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat RSV oszlopából érvénytelen érték került beolvasásra. **Error correction** Javítsa ki a fájlt vagy hozza létre ismét a fájlt vagy értesítse a gép gyártóját.
322-001A	**Error message** Szerszámcsere konfigurált orsó nélkül **Cause of error** A %1 csatornához nem került orsó konfigurálásra vagy (csak csatorna 0) nem került orsó implizit módon hozzárendelésre. **Error correction** Módosítsa az NC programot vagy értesítse a gép gyártóját.

Hibaszám	Leírás
322-001B	**Error message** %1 PLC dátumot nem lehet megváltoztatni **Cause of error** Kisérlet történt a PLC dátum adott megnevezéssel történő megváltoztatására. A dátum nem létezik vagy az nem változtatható vagy az új érték nem megengedett. **Error correction** Ellenőrizze, hogy a dátum az adott megnevezéssel létezik-e és engedélyezett-e változtatása. Ellenőrizze, hogy az új érték ehhez a dátumhoz megengedett-e. Változtassa meg úgy az Ön NC-programját, hogy korrekt megnevezés és megengedett érték legyen alkalmazva.
322-001C	**Error message** Rendszerhiba a PLC-ben **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
322-001D	**Error message** A helytáblázat hibás **Cause of error** A helytáblázat L oszlopából érvénytelen érték került beolvasásra. **Error correction** Tájékoztassa a gép gyártóját
322-001E	**Error message** A hely tiltva van a szerszámtárban **Cause of error** A szerszám behívását nem lehet végrehajtani, mivel a szerszámtárban lévő hely le van tiltva. Az ilyen jellegű letiltást a helytáblázat szerkesztése vagy a PLC program okozhatja. **Error correction** Javítsa ki a helytáblázatot vagy értesítse a gép gyártóját.
330-0002	**Error message** Safe Torque Off (-STO.B.x) aktív **Cause of error** - Hiba a program futásában - Safe Torque Off STO biztonsági funkció aktív **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0003	**Error message** Külső VÉSZ-ÁLLJ **Cause of error** - A "vezérlő üzemkész" PLC bemenet inaktív. - A VÉSZ-ÁLLJ kör meg lett szakítva kézzel vagy a vezérlő által. **Error correction** - Oldja ki a VÉSZ-ÁLLJ gombot, kapcsolja be a vezérlőfeszültséget, nyugtázza a hibaüzenetet - Ellenőrizze a VÉSZ-ÁLLJ kört. (VÉSZ-ÁLLJ gomb, tengelyek végálláskapcsolói, vezetékezés, stb.)
330-0004	**Error message** Vezérlőfeszültséget kikapcsolni! **Cause of error** A vezérlő feszültség még be van kapcsolva. **Error correction** Kapcsolja ki a vezérlő feszültséget
330-0005	**Error message** Relé: nyugalmi érintkező nyitva? **Cause of error** A relékörben egy, vagy több relé záróérintkezője nyitott. **Error correction** - Ellenőrizze a relék működőképességét, adott esetben értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0006	**Error message** Vezérlőfeszültséget bekapcsolni **Cause of error** A vezérlő feszültség ki van kapcsolva. **Error correction** Kapcsolja be a vezérlő feszültséget

Hibaszám	Leírás
330-0008	**Error message** Hajtásszabályzó nem üzemkész **Cause of error** - A meghajtás bekapcsolása egy nem üzemkész hajtás (RDY-jelzés) miatt nem lehetséges. - A Siemens hajtáshoz tartozó interfész kártya esetén a második tengely nem engedélyezett - nincsenek kapcsolójelek az hajtásvédőkön ill. azok reléin - hibás kompakt hajtás, hajtás-tápegység vagy teljesítménymodul - Szakadás a hajtás buszkábelében (tápbusz, jeladóbusz, PWM-busz) - hibás PWM-port a vezérlésben **Error correction** - szüntesse meg a megszakítást a kapcsolószekrényben - cserélje ki a hibás kompakt hajtást, tápegységet, teljesítményegységet - cserélje ki a hibás kábelt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0012	**Error message** MC gépi gomb benyomva vagy beragadt **Cause of error** Az egyik gépgomb érintkezője zárva van! **Error correction** Engedje el a gombot, vagy értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0013	**Error message** Relé: nyugalmi érintkező zárva ? **Cause of error** A relékörben minden relé záró érintkezője zárva van. **Error correction** Ellenőrizze a relék működőképességét, adott esetben értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0014	**Error message** CC%2 orsó hajtásszabályzója RDY=0 **Cause of error** Az orsó teljesítményegységét nem lehetett üzemkész állapotba kapcsolni. **Error correction** Ellenőrizze a vezetékezést, értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-0015	**Error message** CC%2 hajtásszabályzó tengely RDY=0 **Cause of error** Egy tengely teljesítményegységét nem lehetett üzemkész állapotba kapcsolni. **Error correction** Ellenőrizze a vezetékezést, értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0016	**Error message** CC%2 orsó hajtásszabályzója RDY=1 **Cause of error** Az orsó teljesítményegysége üzemkész, habár lakapcsolva kellene lennie. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0017	**Error message** CC%2 hajtásszabályzó tengely RDY=1 **Cause of error** Egy tengely teljesítményegysége üzemkész, habár lakapcsolva kellene lennie. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-001A	**Error message** Bemenet (ES.B) nem = 0-val **Cause of error** 24V az ES.B bemeneten, a dinamikus teszt során 0V az elvárt érték. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-001B	**Error message** Lekapcsoló csat. tesztje inaktív **Cause of error** A lekapcsolási csatornák tesztjét az MC nem tudta inicializálni. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-001F	**Error message** CC%2 FS-Tesztösszeg-hiba **Cause of error** - Hibás adatok miatt hiba az ellenőrző összegben. - Belső szofverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0020	**Error message** Parancs puffer túlcsordulás **Cause of error** A CC az MC túl sok parancsát nem tudta végrehajtani. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0021	**Error message** Parancseltérés **Cause of error** A CC által visszajelzésként jóváhagyott parancs nem felel meg az MC által küldött parancsnak. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0022	**Error message** CC%2 nem igazolt parancs **Cause of error** A parancsot a CC 200 ms-n belül nem hagyta jóvá. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0023	**Error message** FS funkció nem lett végrehajtva **Cause of error** Egy cikluson belül egy vagy több FS funkció nem került végrehajtásra. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-0024	**Error message** MC az igazoló gombot megnyomták **Cause of error** A kézikerék jóváhagyó gombja meg lett nyomva. A CfgHandwheel–>type paraméteren keresztül hibás kézikerék került kiválasztásra. **Error correction** - Ellenőrizze a jóváhagyó gombokat; - Állítsa be helyesen a gép paramétereit; - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0025	**Error message** Hibás adatok a CC%2-tól **Cause of error** Hibás szoftver **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0026	**Error message** MC rendszeróra nem = CC%2 **Cause of error** - Hardverhiba (kvarcgenerátor) - Belső szofver-hiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a vezérlő vagy a számítógép alaplapját - ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
330-0027	**Error message** %2 MC helyzeteltérés túl nagy **Cause of error** A fordulatszám mérőrendszer és a pozíció mérőrendszer között kiszámított helyzeteltérés nagyobb, mint ami a CfgAxisSafety->positionDiffRef ill. CfgAxisSafety->positionDiffRun paraméterből adódik. - túl nagy különbség a pozícióméró impulzusaiból és a fordulatszámmérő impulzusaiból számított pozíció között - a beüzemelés során: a fordulatszámmérő impulzusainak hibás összehangolása (pl. hibás orsóemelkedés lett megadva) - túl nagy irányváltási hiba - hibás kuplung, hajtás stb. - szakadt szíj **Error correction** - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - Ellenőrizze a CfgAxisSafety->positionDiffRef, CfgAxisSafety->positionDiffRun-t - a beüzemelés során: ellenőrizze a fordulatszámmérő impulzusainak összehangolását (adjon meg helyes orsóemelkedést) - ellenőrizze az irányváltási hibát - javítsa meg a hibás kuplungot, hajtást stb. - cserélje ki a szíjat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0028	**Error message** Nincs pozíció érték a CC%2-tól **Cause of error** A CC egy meghatározott időtartam óta nem küld helyzetértékeket az MC számára. **Error correction** - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést; - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0029	**Error message** CC%2 nincs pozíció érték az MC-tól **Cause of error** - Az MC nem küldhet helyzetértékeket a CC részére. - Belső szofverhiba **Error correction** - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést; - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-002A	**Error message** MC/CC%2 vizsgált tengelyek eltérők **Cause of error** - Az ellenőrzött helyzetértékekkel kapcsolatos állapot az MC és a CC között nem egyezik meg. - Belső szofverhiba **Error correction** - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést; - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-002B	**Error message** CC%2 téves include-fájl verzió **Cause of error** - A behívott Include fájl verziószáma különböző az MC-ben illetve a CC-ban - Belső szofver-hiba **Error correction** - ellenőrizze a szoftver verzióját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-002D	**Error message** Kapcsolja be a főorsót **Cause of error** Ön nyitott A/S védőajtó mellett csak az orsóindító gombot nyomta meg, anélkül, hogy aktiválta volna az orsó indítását jóváhagyó gombot is. **Error correction** Nyomja meg az orsóindító gombot és a jóváhagyó gombot
330-002E	**Error message** SMP vagy ellen. összeg hibás **Cause of error** - Az biztonsági beállítású SMP gépi paraméter megváltozott. - A biztonsági beállítású gépi paraméter ellenőrző összege megváltozott. **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági beállítású gépi paramétert és az ellenőrző összeget. - A változtatásokat egy gyártói jelszó megadásával csak a gép gyártója hajthatja végre. - Változtatások során a gép adott esetben szükséges átvételi tesztjeit végre kell hajtani. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-002F	**Error message** SMP vagy ellen.összeg meghatározás hibás **Cause of error** - Az biztonsági beállítású SMP gépi paraméter megváltozott. - A biztonsági beállítású gépi paraméter ellenőrző összege megváltozott. - A gépi paraméterfájlt nem lehetett megnyitni vagy nem áll rendelkezésre. **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági beállítású gépi paramétert és az ellenőrző összeget. - A változtatásokat egy gyártói jelszó megadásával csak a gép gyártója hajthatja végre. - Változtatások során a gép adott esetben szükséges átvételi tesztjeit végre kell hajtani. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0030	**Error message** A biztonságos tengelyek bemenete szinuszos kell legyen **Cause of error** - SG-hiba **Error correction**
330-0031	**Error message** A tengely állapota nem állapítható meg **Cause of error** - SG-hiba **Error correction**
330-0033	**Error message** Nem a REF üzemmódban **Cause of error** - A tengelyek vizsgálata csak a referenciafelvétel REF üzemmódban lehetséges. **Error correction** - Hagyja jóvá a hibajelzést a CE-vel és váltson a REF üzemmódra. - Aztán hajtsa végre a tengelyek referenciafelvételét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0034	**Error message** Érvényt.tengely **Cause of error** - A vizsgálandó tengelynél nem biztonsági tengelyról van szó. - a megadott tengelyszám érvénytelen. **Error correction** - Belső szofverhiba. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0035	**Error message** Tengely ellenőrzött **Cause of error** - A vizsgálandó tengelyt már ellenőrizték. - a megadott tengelyszám érvénytelen. **Error correction** - Belső szofverhiba. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0036	**Error message** Tengely nem referenciált **Cause of error** - A vizsgálandó tengelynél még nem lett referencia felvéve. **Error correction** - Belső szofverhiba. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0037	**Error message** Tengely mozgásban **Cause of error** - A vizsgálandó tengely még nincs nyugalni állapotban. **Error correction** - Hagyja jóvá a hibajelzést a CE-vel és vigye a tengelyt nyugalmi helyzetbe. - Aztán ellenőrizze a tengelyt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0038	**Error message** Tengely nincs a tesztpozícióban **Cause of error** - Az ellenőrizendő tengely nincs az ellenőrzési helyzetben (positionMatch in CfgAxisSafety S gépi paraméter). - A tengely túlságosan eltér az ellenőrző helyzettől (positionDiffRef in CfgAxisSafety S gépi paraméter). **Error correction** - Hagyja jóvá a hibajelzést a CE-vel és vigye az ellenőrző helyzetbe. - Aztán ellenőrizze a tengelyt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0039	**Error message** Hiányzó jóváhagyás **Cause of error** - A tengely vizsgálatakor (Üzenet: "Jóváhagyógombbal megerősíteni") a vezérlés nem kap jóváhagyást a jóváhagyó gombtól. - Hibás jóváhagyógomb(ok). - A tengelyek vizsgálatát csak jóváhagyással lehet lezárni. **Error correction** - Ellenőrizze a jóváhagyás (jóváhagyógomb) hardverét - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-003A	**Error message** Nincs jogosultság a teszthez **Cause of error** - A tengely(ek) vizsgálata az SOM_1 biztonsági beállítású üzemmódban nem lehetséges. **Error correction** - Hagyja jóvá a hibajelzést a CE-vel és cserélje le a biztonsági beállítású üzemmódot (pl. SOM_3). - Aztán ellenőrizze a tengelyt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-003C	**Error message** MC biztons. bemenet %2 nem= 0-val **Cause of error** Az SPLC-MC biztonsági beállítású bemenete különbözik az SPLC-CC bemenetétől. z.B. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-003D	**Error message** CC%2 S-bemenet %1 nem egyenlő **Cause of error** A CCU >400ms biztonsági beállítású paraméterei nem egyeznek meg az MCU biztonsági beállítású paramétereivel. - különböző szint a biztonsági modul bemeneteinél: 0 = tengelykonfiguráció A1/A2 1 = tengelykonfiguráció B1/B2 2 = -- (szabad) 3 = kiszolgáló mező jóváhagyó gomb 4 = lekapcsolás visszaigazolása 5 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Állítsa meg az NC-programot. 6 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Orsó leállítás) 7 = kézikerék jóváhagyó gomb 8 = tengelyek/orsók biztonságos csökkentett sebessége 9 = -- (szabad) 10 = segédtengelyek biztonságos csökk. sebessége 11 = 3-s üzemmód (1-s kulcsos kapcsoló 3-s állás) (tengelyek/orsók biztonságos üzemi leállítása) 12 = -- (szabad) 13 = jóváhagyó billentyű a szerszámváltón 14 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Gépgomb aktív) 15 = -- (csak CC: gép gombja aktív) Gép be) 16 = -- (csak CC: gép gombja aktív) NC+orsó stop) 17 = szerszámbefogó kioldásának aktiválása 18 = 2-s üzemmód (1-s kulcsos kapcsoló 2-es állás) 19 = 4-es üzemmód (2-s kulcsos kapcsoló) - X65, X66 (,X67) vezetékezési hiba - Biztonsági modul meghibásodása **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze az X65, X66 (,X67) vezetékelést - Cserélje ki a biztonsági modult
330-003E	**Error message** MC végálláskapcsoló %2 + **Cause of error** - Az SLP biztonsági funkció abszolút pozitív helyzethatárértékének (pozitív elmozdulási tartomány) átlépése - A számolt szerszámpálya túllépi a gép megállapított mozgási tartományát (szoftver-végálláskapcsoló). - Az egyik kézi üzemmódban a rendszer eléri a szoftver-végálláskapcsolót (abszolút helyzethatárérték) **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot. - Haladjon az ellentétes irányba - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-003F	**Error message** CC végálláskapcsoló %2 + **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép pozitív mozgási tartományát. Valószínűleg az aktuális gépbeállítás nem lett átvéve és a munkadarab ezáltal a munkatérben hibás pozícióban található. A pozitív szoftver végálláskapcsoló a CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos konfigurációs bázispontban van definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.
330-0040	**Error message** MC végálláskapcsoló %2 - **Cause of error** - Az SLP biztonsági funkció abszolút negatív helyzethatárértékének (negatív elmozdulási tartomány) átlépése - A számolt szerszámpálya túllépi a gép megállapított mozgási tartományát (szoftver-végálláskapcsoló). - Az egyik kézi üzemmódban a rendszer eléri a szoftver-végálláskapcsolót (abszolút helyzethatárérték) **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot. - Haladjon az ellentétes irányba - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0041	**Error message** CC végálláskapcsoló %2 - **Cause of error** A számolt szerszámpálya túllépi a gép negatív mozgási tartományát. Valószínűleg az aktuális gépbeállítás nem lett átvéve és a munkadarab ezáltal a munkatérben hibás pozícióban található. A negatív szoftver végálláskapcsoló a CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg konfigurációs bázispontban van definiálva. **Error correction** - Ellenőrizze a programozott koordinátákat, adott esetben változtassa meg a programot. - Ellenőrizze a bázispontot, adott esetben állítsa be újra a bázispontot.

Hibaszám	Leírás
330-0042	**Error message** MC nyugalmi állapot figyelés %2 **Cause of error** - A biztonságos üzemi leállításban (SBH vagy SCS) a pozícióeltérés nagyobb, mint a CfgAxisSafety->positionRangeVmin konfigurációs bázispontban meghatározott érték. - Amennyiben a rendszer egy vészleállításnál lefékezi a tengelyeket és orsókat, és a tengelyek előbb érik el a nyugalmi helyzetet, mint az orsók, úgy a rendszer a tengelyeket a CfgAxisSafety->positionRangeVmin-ben meghatározott értéken felügyeli, míg az orsó is megáll. - Zárt védőajtók mellett Automatikus üzemmódban a rendszer a lekapcsolt hajtású tengelyeket (pl. beszorult tengelyeket) a CfgAxisSafety->positionRangeVmin meghatározott értéken ellenőrzi. - A jóváhagyó billentyű elengedését követően a szerszámtár tengelye 3 mp-nél tovább mozgásban van. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0044	**Error message** MC előtolás nagyobb mint SLS %2 **Cause of error** Az előtolás átlépi az SOM aktív biztonsági beállítású üzemmódban megengedett határértéket. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0045	**Error message** CC előtolás nagyobb mint SLS %2 **Cause of error** Az előtolás átlépi az SOM aktív biztonsági beállítású üzemmódban megengedett határértéket. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0046	**Error message** MC biztons. bemenet %2 nem= 0-val **Cause of error** A kulcsos kapcsoló, ajtóérzékelő és vész-állj biztonsági beállítású bemenetei a ciklikus tesztek során nem voltak 0-szintre állítva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot!

Hibaszám	Leírás
330-0047	**Error message** CC%1 biztons. bemenet %2 nem= 0-val **Cause of error** A kulcsos kapcsoló, ajtóérzékelő és vész-állj biztonsági beállítású bemenetei a ciklikus tesztek során nem voltak 0-szintre állítva. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot!
330-0048	**Error message** MC NC hőmérséklet tűrésen kívül **Cause of error** A vezérlés belsejében a megengedett tűrésen kívül van a hőmérséklet. - elkoszoldódott szűrőbetét a kapcsolószekrényben - hibás klímaberendezés a kapcsolószekrényben - hibás szellőztető a vezérlés házában - hibás vezérlés **Error correction** - tisztítsa meg a szűrőbetétet - javítsa meg a klímaberendezést - cserélje ki a szellőztetést a vezérlés házában / ha szükséges, cserélje ki a komplett vezérlést Gondoskodjon a jobb szellőztetésről a kapcsolószekrényben.
330-0049	**Error message** CC%2 NC hőmérséklet tűrésen kívül **Cause of error** A vezérlés belsejében a megengedett tűrésen kívül van a hőmérséklet. - elkoszoldódott szűrőbetét a kapcsolószekrényben - hibás klímaberendezés a kapcsolószekrényben - hibás szellőztető a vezérlés házában - hibás vezérlés **Error correction** - tisztítsa meg a szűrőbetétet - javítsa meg a klímaberendezést - cserélje ki a szellőztetést a vezérlés házában / ha szükséges, cserélje ki a komplett vezérlést Gondoskodjon a jobb szellőztetésről a kapcsolószekrényben.

Hibaszám	Leírás
330-004A	**Error message** MC +5V tűrésen kívül **Cause of error** - Az MC belső +5V-s tápfeszültsége a megengedett tűréshatáron kívül van. **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert(MC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-004B	**Error message** CC%2 +5V tűrésen kivül **Cause of error** A vezérlés 5V-s tápfeszültsége a megengedett tűréshatáron kívül van. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-004C	**Error message** MC üzemi állapota nem= CC-éval **Cause of error** Az automatikus, SLS, SOS, STO üzemállapotokat a rendszer ciklikusan összehasonlítja az MC és CC között. Egyenlőtlenség esetén a rendszer 500ms-nél hosszabb időre egy Biztonsági Stopp1-et (SS1) hajt végre. **Error correction** - Nyugtázza az üzenetet a CE-vel. - Kapcsolja ki, majd ismét be a gépet - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját
330-004D	**Error message** CC%2 üzemi állapota nem = MC-éval **Cause of error** - Az automatikus, SLS, SOS, STO üzemállapotokat a rendszer ciklikusan összehasonlítja az MC és CC között. Egyenlőtlenség esetén a rendszer 500ms-nél hosszabb időre egy Biztonsági Stopp1-et (SS1) hajt végre. **Error correction** - Nyugtázza az üzenetet a CE-vel. - Kapcsolja ki, majd ismét be a gépet - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a szoftver verzióját

Hibaszám	Leírás
330-004E	**Error message** MC amplitúdó túl nagy %2 **Cause of error** A mérőrendszer jeleinek amplitúdója túl nagy, illetve a szennyezettség jelzője aktív. **Error correction** Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.
330-004F	**Error message** CC amplitúdó túl nagy %2 **Cause of error** - A mérőrendszer jeleinek amplitúdója túl nagy, illetve a szennyezettség jelzője aktív. - A fej hibás beszabályozása a helyzetmérőhöz, túl kicsi hézag (nyitott mérőrendszerek) - tápfeszültség túl nagy **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0050	**Error message** MC amplitúdó túl kicsi %2 **Cause of error** A mérőrendszer jeleinek amplitúdója túl kicsi, illetve a szennyezettség jelzője aktív. **Error correction** Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.
330-0051	**Error message** CC amplitúdó túl kicsi %2 **Cause of error** A mérőrendszer jeleinek amplitúdója túl kicsi, illetve a szennyezettség jelzője aktív. **Error correction** Ellenőrizze a mérőrendszer jeleinek amplitúdóját.

Hibaszám	Leírás
330-0052	**Error message** MC frekvencia túl nagy %2 **Cause of error** Az egyik mérőrendszer bemeneten a bemeneti frekvencia túllépte a megengedett maximális értéket. - A fordulatszámmérő jeladó kimenő jele hibás - Vibrációk a gépen **Error correction** - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladó csatlakoztatását (földelés) - Ellenőrizze a fordulatszámmérő jeladót - Ellenőrizze a mérőrendszer jelének bemeneti frekvenciáját. - Szüntesse meg a vibrációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0053	**Error message** CC frekvencia túl nagy %2 **Cause of error** - A mérőrendszer bemenetén a jel átlépte a maximális bemenő frekvencia értékét. - Zavar a motorjeladó jelében - Rezgések a gépen **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a motorjeladó csatlakozását (test csatlakoztatása) - Ellenőrizze a motorjeladót - Ellenőrizze a mérőrendszer bemeneti frekvenciáját. - Szüntesse meg a vibrációt
330-0054	**Error message** MC fordszám nagyobb mint SLS %2 **Cause of error** A fordulatszám átlépi az SOM aktív biztonsági beállítású üzemmódban megengedett határértéket. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0055	**Error message** CC fordszám nagyobb mint SLS %2 **Cause of error** Az előtolás átlépi az SOM aktív biztonsági beállítású üzemmódban megengedett határértéket. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-0056	**Error message** Szersz.váltó eng. gomb megnyomva **Cause of error** A szerszámváltó jóváhagyó gombja meg lett nyomva. **Error correction** - Ellenőrizze a jóváhagyó gombokat; - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0057	**Error message** CC%2 SH1=0 **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0058	**Error message** CC%2 SH1=1 **Cause of error** - Hardverhiba - Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0059	**Error message** Nincs hardver a funkcionális biztonsághoz **Cause of error** A hardver-komponensek nem kompatibilisek a biztonsági szofverrel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-005A	**Error message** MC nincs szabad memória **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-005B	**Error message** MC biztonsági ajtók nyitva vannak **Cause of error** Burkolatajtók nyitva **Error correction** Zárja be a burkolatajtókat

Hibaszám	Leírás
330-005C	**Error message** %2 teng.t MC ell.nélk. indította **Cause of error** Ez a tengely még nem lett ellenőrizve. **Error correction** Ellenőrizze a tengelyt
330-005E	**Error message** Belső szoftverhiba **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-005F	**Error message** FS hardvert használtak FS szoftver nélkül! **Cause of error** A biztonsági hardver nem működtethető a biztonsági szoftver nélkül! **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0060	**Error message** FS hiba a konfigurációban **Cause of error** - A konfigurációs dátum hibás, hiányos vagy más hasonló (kiolvasott dátum kiegészítő információként). - Tengelycsoport a CfgAxisSafety-ból nincs konfigurálva. - A biztonsági orsó nincs az orsók tengelycsoportjában. - Nincs vagy hibás maximális sebesség az SOM 2-höz - A biztonsági előtoló tengely az orsók tengelycsoportjában van - Nincs, vagy hibás jeleadóbemenet (helyzet vagy motor) konfigurálva - Hibás PWM-kimenet konfigurálva - Biztonsági tengely nem a CC-n keresztül szabályozva (analóg, szimuláció, PLC orsó, ...) - Biztonsági tengely "Referenciálás levegőben"-re konfigurálva - Különböző motorjeladóhoz tartozó vonásszámok egy tengely különböző paramétermondataiban - Több tengelycsoport azonos ID-vel kiosztva - Érvénytelen index-szám van kiosztva a tengelycsoporthoz (negatív, túl nagy) **Error correction** - Helyesbítse a konfigurációt - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0064	**Error message** MC fékteszt nincs elvégezve **Cause of error** A fékteszt el lett indítva, de a CC nem nem adott vége-jelzést 10s-en belül. **Error correction** - Belső szofver-hiba - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0065	**Error message** %1 MC parancs nincs nyugtázva **Cause of error** A parancsot az MC nem nyugtázta 400 ms-n belül. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0066	**Error message** MC PWM kimenet nem található **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0067	**Error message** CC%2 timeout verzióösszehasonlítás **Cause of error** A CC 2 másodpercen belül nem küldi el a verziószámot (Biztonsági STOPP 0). **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0068	**Error message** MC hibás számú FS-CC **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Cserélje ki a szoftvert
330-0069	**Error message** MC S ellenőrző összeg hiba **Cause of error** - Hibás adatok miatt hiba az ellenőrző összegben. - Belső szofverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-006A	**Error message** CC%2 timeout SMP ellenőrz.összeg **Cause of error** A CC 2 másodpercen belül nem határoz meg egyetlen egy SMP ellenörző összeget sem (Biztonsági STOPP 0). - Belső szofverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-006B	**Error message** MC SOM 2 csak 1 teng.engedélyezett **Cause of error** A SOM 2 üzemmódban több, mint egy tengelyt kell mozgatni. **Error correction** A SOM 2-ben csak egy tengely mozgatható.
330-006C	**Error message** MC zárlat +24V a fékvezetéken **Cause of error** Az MC A fékcsatornáján 24V-tal egy zárlat van. **Error correction** - Ellenőrizze az A fékcsatornát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-006D	**Error message** MC zárlat 0V a fékcsatornán %2 **Cause of error** Az MC A fékcsatornáján 0V-tal egy zárlat van. **Error correction** - Ellenőrizze az A fékcsatornát - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-006E	**Error message** MC SOM 4 eng. gombot megnyomni **Cause of error** A SOM 4 üzemmódban azalatt az idő alatt, ami az MP529-ben definiálva van, nem lett jóváhagyógomb megnyomva. **Error correction** Nyomja meg a jóváhagyógombot

Hibaszám	Leírás
330-006F	**Error message** MC SOM 4 nincs engedélyezve **Cause of error** A BA4 üzemmód a kulcsos kapcsolón keresztül van kiválasztva és a 'permitSom4'-en keresztül nincs jóváhagyva. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Hagyja jóvá a 'permitSom4' konfigurációs dátummal az üzemmódot
330-0070	**Error message** MC SOM 4 nem lehetséges **Cause of error** 1. Kulcsos kapcsoló nincs a SOM 1-es **Error correction** 1. Állítsa a kulcsos kapcsolót SOM 1-re
330-0071	**Error message** MC üzemmód nem lehetséges **Cause of error** Vezetékelési hiba a BA2.x, BA3.x és BA4.x SG-bemeneteken **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot - Ellenőrizze a vezetékelést
330-0073	**Error message** CC%2 időtúllépés árammérésnél **Cause of error** A lekapcsolási teszt folyamán a CC végrehajt egy árammérés, melyet az MC indít el. Amennyiben legfeljebb 2 mp elteltével nem történik visszajelzés, úgy az a rendszerben egy Stop0 reakciót vált ki. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0074	**Error message** MC: téves S-tengelycsoport **Cause of error** - Tengelycsoport definíció az axisGroup in CfgAxisSafety S-gépi paraméterben nem megengedett. **Error correction** - Javítsa ki az axisGroup in CfgAxisSafety gépiparamétert. - Ebben az S-gépi paraméterben a változásokat kizárólag a gép gyártója hajthatja végre. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0075	**Error message** MC fékezésteszt nincs aktiválva **Cause of error** - Álljon a tengellyel biztonságos pozícióba a kikapcsolás előtt - A féktesztre nem adott parancsot az MC **Error correction** - Szoftverhiba - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0076	**Error message** CC burkolatajtók nyitva **Cause of error** A CC egy vagy több A/S/T védőajtaja nyitva van. **Error correction** - Zárja be az ajtó(ka)t, illetve ellenőrizze azok vezetékét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0077	**Error message** Ellenőrző összeg hiba A **Cause of error** Az IC P1 és az IC P2 EPROM-ok CRC összege hibás. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0078	**Error message** MC mozgásfelügyelet %2 **Cause of error** - Hibás hardver - Az orsó nem szabályozható **Error correction** - Állítsa be az orsót - Cserélje ki a hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0079	**Error message** MC fékezési folyamat hibás %2 **Cause of error** A tengelyek nem szabályozhatók A dv/dt figyelés jelzést adott **Error correction** - Ellenőrizze a CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt gépi paramétert - Állítsa be a tengelyt - Cseréljen hardvert - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-007A	**Error message** CC gépi gombot lenyomták **Cause of error** Az MT-vel kapcsolatban álló egy vagy több gépgomb a CC oldalon aktív. **Error correction** - Engedje el a gombo(ka)t, illetve ellenőrizze azok vezetékét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-007B	**Error message** MC MB engedélyező gomb lenyomva **Cause of error** Az MB engedélyező gomb az MC oldalon aktív. **Error correction** - Engedje el a gombot, illetve ellenőrizze annak vezetékét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-007C	**Error message** CC MB engedélyező gomb lenyomva **Cause of error** Az MB engedélyező gomb a CC oldalon aktív. **Error correction** - Engedje el a gombot, illetve ellenőrizze annak vezetékét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-007D	**Error message** CC szersz.gép eng. gomb lenyomva **Cause of error** A szerszámcsere engedélyező gomb a CC oldalon aktív. **Error correction** - Engedje el a gombot, illetve ellenőrizze annak vezetékét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-007E	**Error message** MC átalakító RDY=0 %2 **Cause of error** Habár SH1B.x=1 az RDY.x=0 **Error correction** - Hardverhiba - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-007F	**Error message** MC átalakító RDY=1 %2 **Cause of error** Habár SH1B.x=0 az RDY.x=1 **Error correction** - Hardverhiba - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0080	**Error message** MC %2+ végálláskapcsoló 1. túllépése **Cause of error** A biztonsági végálláskapcsoló első alkalommal lett átlépve. **Error correction** - Oldja fel a hibaüzenetet a "Gép be" gomb megnyomásával és mozogjon a végálláskapcsoló-tartományba.
330-0081	**Error message** MC %2- végálláskapcsoló 1. túllépése **Cause of error** A biztonsági végálláskapcsoló első alkalommal lett átlépve. **Error correction** - Oldja fel a hibaüzenetet a "Gép be" gomb megnyomásával és mozogjon a végálláskapcsoló-tartományba.
330-0082	**Error message** %2 MC cél- és aktuális érték eltérése túl nagy **Cause of error** Egy mozgatott tengely lemaradási távolsága nagyobb, mint a positionDiffRun konfigurációs dátumban megadott érték. **Error correction** - Csökkentse a megmunkálási előtolást, növelje a fordulatszámot. - Szüntesse meg a vibráció lehetséges forrásait. - Gyakori előfordulás esetén értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-0083	**Error message** MC S szoftverhiba %1 **Cause of error** - Szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0084	**Error message** Lekapcsoló csatornák MC start tesztje nem lehets. **Cause of error** A lekapcsolási csatornák start-tesztjét vezényelte a PLC, pedig a "gép be" bemenet inaktív. **Error correction** - Hiba a PLC-programban - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0085	**Error message** CC kézikerék eng. gomb lenyomva **Cause of error** A kézikerék CC oldali jóváhagyó gombja meg lett nyomva. A CfgHandwheel–>type paraméteren keresztül hibás kézikerék került kiválasztásra. **Error correction** - Ellenőrizze a jóváhagyó gombokat - Állítsa be helyesen a konfigurációs dátumot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0086	**Error message** SPLC vész-állj **Cause of error** - Az SPLC program kiváltotta a stop reakciót a Vészállj (SS1)-ra **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0087	**Error message** SPLC végzetes hiba **Cause of error** - Az SPLC program kiváltotta a stop reakciót a végzetes hibára (SS1F) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0088	**Error message** MC engedélyező gomb lenyomva **Cause of error** Gépkezelő mező illetve kézikerék engedélyező gomb lenyomva **Error correction** - Engedje el az engedélyező gombot - Ellenőrizze a bemeneteket

Hibaszám	Leírás
330-0089	**Error message** CC engedélyező gomb lenyomva **Cause of error** Gépkezelő mező illetve kézikerék engedélyező gomb lenyomva **Error correction** - Engedje el az engedélyező gombot - Ellenőrizze a bemeneteket
330-008A	**Error message** CC%2 hajtás tengelyek RDY=0 (biztonsági relé) **Cause of error** A (K1) tengely biztonsági reléje 0V-ra zár. **Error correction** - Ellenőrizze a hardvert
330-008B	**Error message** CC%2 hajtás tengelyek RDY=1 (biztonsági relé) **Cause of error** A (K1) tengely biztonsági reléje +24V-ra zár. **Error correction** - Ellenőrizze a hardvert
330-008C	**Error message** MC időtúllépés fékezéskor (SS1) %2 **Cause of error** - The maximum permissible time for braking at the current limit (SS1 reaction) was exceeded. **Error correction** - Check the parameter values: timeLimitStop1: Default time for stopping the axes/spindle at the emergency braking ramp for SS1 reaction - Inform your service agency.
330-008D	**Error message** MC úttúllépés SS2-nél %2 **Cause of error** Fékezési folyamat végrehajtása során a kontúron (SS2) a maximálisan megengedett úthossz a biztonságra vonatkozó distLimitStop2 gépi paraméterben át lett lépve. **Error correction** - Ellenőrizze az adatot a distLimitStop2-ben - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-008E	**Error message** MC váltás SOM_2/SOM_3-ról SOM_4 után nem lehetséges **Cause of error** - A biztonságra vonatkozó SOM_1 üzemmód nincs kiválasztva - pl. az 1. kulcsos kapcsoló nincs a SOM_1 állásban **Error correction** - Válassza ki a biztonságra vonatkozó SOM_1 üzemmódt - pl. az 1. kulcsos kapcsoló a SOM_1 állásba
330-008F	**Error message** MC váltás SOM_4-ról SOM_2/SOM_3 után nem lehetséges **Cause of error** - A biztonságra vonatkozó SOM_1 üzemmód nincs kiválasztva - pl. az 1. kulcsos kapcsoló nincs a SOM_1 állásban **Error correction** - Válassza ki a biztonságra vonatkozó SOM_1 üzemmódt - pl. az 1. kulcsos kapcsoló a SOM_1 állásba
330-0090	**Error message** MC SPLC érvénytelen stop-reakciót igényel **Cause of error** - Az SPLC egy érvénytelen stop-reakciót (SS0, SS1, SS1F vagy SS2) követel meg a tengely-/orsócsoport számára - Hiba SPLC-program **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0091	**Error message** MC SPLC érvényt. biztonsági funkciót igényel **Cause of error** - Az SPLC egy érvénytelen biztonsági funkciót (SLI, SLS, STO, SOS vagy AUTO) követel meg a tengely-/orsócsoport számára - Hiba SPLC-program **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0092	**Error message** MC fék inaktiválása nem lehetséges %2 **Cause of error** - A meghajtás be lett kapcsolva holott a tengelyhez vagy orsóhoz tartozó STO biztonsági funkció (biztos lekapcsolt nyomaték) még aktív. **Error correction** - Belső szofver-hiba - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0093	**Error message** MCórajel MC különböző SKERN MC-től **Cause of error** - Az MC nem hajtja a Watchdog-számlálót - MC-hardvermeghibásodás vagy szoftverhiba lépett fel **Error correction** - Indítsa újra a vezérlést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0094	**Error message** MCórajel MC különböző SPLC MC-től **Cause of error** - Az MC nem kap üzeneteket az SPLC MC-től - MC-hardvermeghibásodás vagy szoftverhiba lépett fel az SPLC MC-ben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0095	**Error message** MCórajel MC különböző SPLC CC-től **Cause of error** - Az MC nem kap üzeneteket az SPLC CC-től - Hardvermeghibásodás vagy szoftverhiba lépett fel az SPLC CC-ben **Error correction** - Indítsa újra a vezérlést - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-0096	**Error message** MC-hiba összehasonlításnál: %1 **Cause of error** - Az MC és a CC biztonságra vonatkozó adatainak keresztösszehasonlítása hibát jelez. - Az SPlcApiFromSaftey (NN_xxx) programozóport adatai különbözőek az MC-n és a CC-n - Az SPlcApiToSaftey (PP_xxx) programozóport adatai különbözőek az MC-n és a CC-n - A hardver meghibásodott - Belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0097	**Error message** MC bizt. kimenet nem egyenlő: %1 **Cause of error** - Egy visszaolvasható kimenet keresztösszehasonlítása hibát jelez. - A hardver meghibásodott - Belső szofverhiba **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0098	**Error message** MC +3,3V tűrésen kívül **Cause of error** - Az MC belső +3,3V-s tápfeszültsége a megengedett tűréshatáron kívül van. **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert(MC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-0099	**Error message** MC +3,3 V-PIC außer Toleranz **Cause of error** - Az MC belső +3,3V-PIC-es tápfeszültsége a megengedett tűréshatáron kívül van. **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert(MC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-009A	**Error message** MC +12V tűrésen kívül **Cause of error** - Az MC belső +12V-s tápfeszültsége a megengedett tűréshatáron kívül van. **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert(MC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-009B	**Error message** MC túl kicsi 1.vent. fordszám **Cause of error** - Az MC 1-es belső ventilátorának fordulatszáma nem éri el a megengedett tűréshatárt. **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert(MC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-009C	**Error message** MC túl kicsi 2.vent. fordszám **Cause of error** - Az MC 2-es belső ventilátorának fordulatszáma nem éri el a megengedett tűréshatárt. **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert(MC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-009D	**Error message** MC ventilátor ismeretl. **Cause of error** - A hardver (MC) meghibásodott **Error correction** - Cserélje ki a hibás hardvert(MC) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-009E	**Error message** MC hiba tényl.érték rögzítés%s %1 **Cause of error** A mérőrendszer belső hibát jelez a ténylegesérték rögzítés során **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00A0	**Error message** %2 MC tengely szabályzásban **Cause of error** - Az SPLC-program STO biztonsági funkciót igényel, de a tengely még vezérlés alatt áll - Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00A1	**Error message** %2 MC orsó szabályzásban **Cause of error** - Az SPLC-program STO biztonsági funkciót igényel, de az orsó még vezérlés alatt áll - Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00A2	**Error message** MC fordulatszám célérték-pill. érték eltérése túl nagy %2 **Cause of error** - A fordulatszámértékek névleges-tényleges értékének összehasonlítása nevű biztonsági funkció hibát jelez. - A fordulatszám (speedDiffNom) maximálisan megengedett eltérése a tényleges- névleges értékek között hosszabb ideig át lett lépve, mint a timeToleranceSpeed biztonságra vonatkozó gépi paraméterben megengedett idő. **Error correction** - Ellenőrizze a biztonságra vonatkozó speedDiffNom és timeToleranceSpeed gépi paramétereket a CfgAxisSafety-ben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00A3	**Error message** MC hibás adatok az SPLC %1-től **Cause of error** - Hibás adatátvitel - CRC-ellenőrző összeg hibás **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00A4	**Error message** MC S-státusz reakció aktív: %1 **Cause of error** - Belső hardver- vagy szoftverhiba az egyik hibabitet S-állapotba állította: -STO.B.CC.WD: az egyik CC szabályozó-egység Watchdog WD.B.CC-je lecsökkent. -SMOP.WD: Az egyik MB gépi kezelőpult Watchdog WD.A.SMOP-ja vagy WD.B.SMOP-ja lecsökkent -SPL.WD: Az egyik PLB Watchdog WD.A.SPL-je vagy WD.B.SPL-je lecsökkent -PF.BOARD: A HSCI-komponensek belső feszültség-felügyelete hibás tápfeszültséget állapított meg. -REQ.SS2: A HSCI-komponensek belső hőfok- ill. szellőzésfelügyelete hibát állapított meg. **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00A5	**Error message** MC -SMC.A.WD=0 **Cause of error** Belső szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00A6	**Error message** MC SMC-Autotesztszoftv.betöltve **Cause of error** - Nem biztonsági tesztszoftver betöltve az átvételi tesztekhez - Figyelem: A biztonsági funkciók részben inaktiválva! **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00A7	**Error message** MC időtúllépés fékezéskor (SS2) %2 **Cause of error** - A maximálisan megengedett idő a vezérelt leállításhoz (SS2 - kontúron történő fékezés) át lett lépve **Error correction** - Ellenőrizze a paraméterértékeket: timeLimitStop2: Az SS2-reakcióhoz tartozó vezérelt leállítás előírt ideje - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00A8	**Error message** Biztonsági gépi paraméterek ell. összege érvényt. **Cause of error** Az alábbi konfigurációk legalább egyikében nincs lementett ellenőrzőösszeg vagy az egyik ellenőrző összeg érvénytelen. - biztonsági konfigurációs adatok - hardverkonfiguráció - Mérőrendszerek konfigurációja **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági gépi paramétert és adott esetben javítsa ki azt. - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00A9	**Error message** Biztonsági gépi paraméterek ell. összege megvált. **Cause of error** - A biztonsági gépi paraméterek belső elmentett ellenőrző összege nem egyezik meg az újraszámolt ellenőrző összeggel. - Egy vagy több biztonsági gépi paraméter megváltozott. **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági gépi paramétert értékeit - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00AA	**Error message** Ell. összeg megváltoztatva a hardver-konfig.-val **Cause of error** - A HSCI-rendszer hardver-konfigurációjának belső elmentett ellenőrző összege nem egyezik meg az újraszámolt ellenőrző összeggel. - A HSCI-komponenseket kicserélték, eltávolították vagy újat tettek be. **Error correction** - Ellenőrizze a hardver konfigurációját és adott esetben korrigálja azt - Megváltozott konfiguráció esetén a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00AB	**Error message** Ell. összeg megváltoztatva a mérőeszköz-konfig.-val **Cause of error** - A mérőrendszerek konfigurációjának belső elmentett ellenőrző összege nem egyezik meg az újraszámolt ellenőrző összeggel. - A mérőrendszereket kicserélték, eltávolították vagy újat tettek be **Error correction** - Ellenőrizze a mérőrendszerek konfigurációját és adott esetben korrigálja azt - Megváltozott konfiguráció esetén a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00AC	**Error message** Biztonsági gépi paraméterek ell. összege megvált. **Cause of error** Biztonsági gépi paraméterek értékei megváltoztak **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági gépi paramétert értékeit - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00AD	**Error message** Biztonságos gépi paraméterek tiltott eltérése **Cause of error** A biztonsági gépi paraméterek különböznek az egyik biztonsági tengely egyes paramétermondatai között. Ez nem megengedett. Az értékeknek egy tengely minden paramétermondatában egyezniük kell: - Mérőrendszer bemenet - PWM kimenet - Utankénti mérőrendszer-felbontás - Számlálás iránya - Vonásszám **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági gépi paramétert és adott esetben javítsa ki azt. - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00AE	**Error message** Érvényt. bejegyzés a biztonságos gépi paraméterben **Cause of error** A CfgAxisSafety konfigurációs adat az alábbi biztonsági gépi paraméterek egyikében érvénytelen értékeket tartalmaz: - positionMatch Megadott pozíció vagy érték érvénytelen - positionDiffRef Megadott eltérés vagy érték érvénytelen - speedLimitSom2 Megadott sebesség vagy érték érvénytelen - axisGroup Érvénytelen tengelycsoport, túl sok orsó, túl sok tengely vagy tengely orsóként van konfigurálva **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági gépi paramétert és adott esetben javítsa ki azt. - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00AF	**Error message** Érvényt. bejegyzés a biztonságos gépi paraméterben **Cause of error** A CfgAxGroupSafety konfigurációs adat egyik biztonságos gépi paramétere érvénytelen értéket tartalmaz. - A tengelycsoport száma az „id” biztonságos gépi paraméterben érvénytelen. - A tengelycsoport nem „SPINDLE” típusú, de a „brakeAfter” biztonságos gépi paraméter legalább egy másik tengelycsoporttól való függőségét mutatja. - A tengelycsoport nem „SPINDLE” típusú, de az „idleState” biztonságos gépi paraméterben a „STO” érték van beállítva. **Error correction** - Ellenőrizze a biztonságos gépi paraméterek értékeit és szükség esetén módosítsa azokat. - Kapcsolja ki majd ismét be a vezérlőt. - A biztonságos gépi paraméterek megváltozott értékeinek elmentéséhez a gyártó jelszavának beírása szükséges. Végül el kell végezni a megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00B0	**Error message** Érvényt. bejegyzés a biztonságos gépi paraméterben **Cause of error** A cfgSafety biztonsági gépi paraméter érvénytelen értékeket tartalmaz. **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági gépi paramétert és adott esetben javítsa ki azt - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00B1	**Error message** Érvénytelen beírás a biztonságos gépi paraméterekben **Cause of error** A biztonsági gépi paraméterek konfigurációja érvénytelen. A lehetséges okok a következőek: - érvénytelen vagy nem létező mérőrendszer-bemenet (fordulatszám- vagy helyzet-mérőrendszer) van konfigurálva - érvénytelen vagy nem létező PWM-kimenet konfigurálva - Tengelyek/orsók érvénytelen hozzárendelése a szabályozó alaplapjaihoz - A PWM-kimenet és a mérőrendszer-bemenet (fordulatszám- vagy helyzet-mérőrendszer) érvénytelen hozzárendelése a szabályozó alaplapjaihoz - A PWM-kimenet és a mérőrendszer-bemenet (fordulatszám- vagy helyzet-mérőrendszer) közötti konfiguráció érvénytelen **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt a biztonsági gépi paraméterekben és adott esetben javítsa ki azokat - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00B2	**Error message** Eltérések a biztonságos gépi paraméterekben **Cause of error** A biztonsági gépi paraméterek különböznek az egyik biztonsági tengely egyes paramétermondatai között. Ez nem megengedett. Az értékeknek egy tengely minden paramétermondatában egyezniük kell: - Mérőrendszer bemenet - PWM kimenet - Utankénti mérőrendszer-felbontás - Számlálás iránya - Vonásszám **Error correction** - Ellenőrizze a biztonsági gépi paramétert és adott esetben javítsa ki azt. - Kapcsolja ki, majd ismét be a vezérlést - A biztonsági gépi paraméterek megváltozott értékeinél a változásokat a gyártói jelszó megadásával lehet felvenni. Aztán végre kell hajtani egy megfelelő átvételi tesztet. - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00B3	**Error message** %1 MC önellen. nincs végrehajtva **Cause of error** A biztonsági funkció belső tesztjében hiba van. Tesztelés céljából egy bizonyos jelet kell aktiválni és ezt a megadott HSCI komponens nem tette meg. A hibaüzenet a következő információkat tartalmazza: MC belső teszt STEST_<Jel>, STESTDEV_<HSCI komponens>, <HSCI cím> - Az aktiválandó jel az STEST_ alatt szerepel - A jelet nem aktiváló HSCI komponens az STESTDEV_ alatt szerepel - A hibaüzenetben szereplő szám az érintett HSCI komponens HSCI címét jelenti A hiba lehetséges okai: - A HSCI komponens meghibásodott - Hibás bekötés **Error correction** - Cserélje ki a hibás HSCI komponenst - Ellenőrizze a bekötést - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00B4	**Error message** %1 MC önellen. nincs felismerve **Cause of error** A biztonsági funkció belső tesztjében hiba van. Tesztelés céljából egy bizonyos jel aktiválva lett és ezt a megadott HSCI komponens nem ismerte fel. A hibaüzenet a következő információkat tartalmazza: MC belső teszt STEST_<Jel>, STESTDEV_<HSCI komponens>, <HSCI cím> - Az aktivált jel az STEST_ alatt szerepel - A jelet nem felismerő HSCI komponens az STESTDEV_ alatt szerepel - A hibaüzenetben szereplő szám az érintett HSCI komponens HSCI címét jelenti A hiba lehetséges okai: - A HSCI komponens meghibásodott - Hibás bekötés **Error correction** - Cserélje ki a hibás HSCI komponenst - Ellenőrizze a bekötést - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00B5	**Error message** MC hibás parancs az MC-től **Cause of error** - belső szofverhiba **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00B6	**Error message** MC az SPLC érvénytelen üzemmódja **Cause of error** - Hiba SPLC programban - Az SPLC érvénytelen üzemmódot kíván meg Az érvényes üzemmódok SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Belső szofver-hiba **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC-programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00B7	**Error message** MC fékvezérlés hibás %2 **Cause of error** - Áramátalakító meghibásodása - A fékszabályozás vezetékei hibásak (zárás 0 V-ra, zárás 24 V-ra) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00B8	**Error message** MC fékvezérlés hibás **Cause of error** - Áramátalakító meghibásodása - A fékszabályozás vezetékei hibásak (zárás 0 V-ra, zárás 24 V-ra) **Error correction** - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00B9	**Error message** MC hiba a lekapcsoló csatornában STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2 **Cause of error** A lekapcsolási csatornák tesztje hibát állapított meg: A tengelyspecifikus impulzuskioltás a teljesítményegységhez az A-csatornán keresztül hibás. Lekapcsolási jel: STO.A.P.x Lekapcsolási csatorna: STO.A.x Ehhez a lekapcsolási csatornához a visszajelzés hibás állapotban van, azaz - JH-átalakító: Teljesítményegység "Készenlét"-et jelez (RDY.x=1), de "Nincs készenlét" (RDY.x=0) van elvárva. - DRIVE-CLiQ-átalakító: A hozzátartozó diagnózis jel "1", de "0" van elvárva. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést (PWM-kábel) - Hardver-hiba (teljesítményegység, szabályzó-egység) - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00BA	**Error message** MC hiba a lekapcsoló csatornában STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2 **Cause of error** A lekapcsolási csatornák tesztje hibát állapított meg: A tengelyspecifikus impulzusjóváhagyás a teljesítményegységhez az A-csatornán keresztül hibás. Lekapcsolási jel: STO.A.P.x Lekapcsolási csatorna: STO.A.x Ehhez a lekapcsolási csatornához a visszajelzés hibás állapotban van, azaz - JH-átalakító: Teljesítményegység "Nincs Készenlét"-et jelez (RDY.x=0), de "Készenlét" (RDY.x=1) van elvárva. - DRIVE-CLiQ-átalakító: A hozzátartozó diagnózis jel "0", de "1" van elvárva. **Error correction** - Ellenőrizze a vezetékelést (PWM-kábel) - Hardver-hiba (teljesítményegység, szabályzó-egység) - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00BB	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A **Cause of error** 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 - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least on of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. **Error correction** - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.
330-00BC	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S **Cause of error** 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 - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least on of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. **Error correction** - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.

Hibaszám	Leírás
330-00BD	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A **Cause of error** The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - 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. **Error correction** - Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency
330-00BE	**Error message** CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing **Cause of error** The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - 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. **Error correction** - Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency

Hibaszám	Leírás
330-00C0	**Error message** Belső teszt szükséges **Cause of error** - Túllépte a belső tesztre megengedett idő intervallumot - A gép nyitott ajtóval való további működtetése előtt a belső tesztet el kell végezni **Error correction** - Belső teszt indítása - Csukott ajtók esetén a hibaüzenet nyugtázható és a gép tovább működtethető - Nyitott ajtók esetén vagy az ajtók kinyitása előtt el kell indítani a belső tesztet, hogy a gépet tovább lehessen működtetni - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00C1	**Error message** Hajtások MC bekapcsolása nem lehetséges: NN_GenSafe = 0 **Cause of error** - Az SPLC interfész-jel NN_GenSafe = 0. Ezért nem lehet a hajtásokat bekapcsolni. - Az SPLC program nem állítja 1-re az interfész-jelet. **Error correction** - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-00C2	**Error message** Hiba az egyik FS konfiguráció aktiválásakor **Cause of error** Egy másik FS-konfiguráció aktiválása megszakadt, mert az FS-adatsorok CRC-ellenőrző összegei különbözőek. **Error correction** - Állítsa vissza a legutoljára változtatott FS-adatsorok "Átvett" státuszát - Vonja vissza a legutóbb végrehajtott változtatásait kézzel Töltsön föl érvényes backup-ot a gépre - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00C3	**Error message** FS konfigurációs hiba: gépi ID-k nem egyeznek **Cause of error** Egy másik FS-konfiguráció aktiválása megszakadt, mert az FS-adatsorokban megadott gép-ID-k különbözőek. **Error correction** -Ellenőrizze az FS-konfigurációk gép-ID-it Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00C4	**Error message** Az FS adatkészletek maximális száma elérve **Cause of error** Egy másik FS-konfiguráció aktiválása megszakadt, mert rendszer elérte a különböző FS-adatsorok maximális megengedett számát. **Error correction** -Törölje a fölösleges FS-adatsorokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00C5	**Error message** Az FS konfigurációk maximális száma elérve **Cause of error** A másik FS-konfiguráció aktiválása megszakadt, mert a rendszer elérte a különböző FS-konfigurációk maximális megengedett számát. **Error correction** -Törölje a fölösleges FS-konfigurációkat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00C6	**Error message** MC kézikerék üzem csak egy tengelyt engedélyez **Cause of error** - Az "el. kézikerék" üzemmódban több, mint egy tengely van mozgatva. - Több tengely egyidejű mozgatása azonban nincs engedélyezve. **Error correction** - Csak egy tengelyt mozgasson a kézikerék üzemmódban. - Ellenőrizze és adott esetben javítsa ki a bejegyzést a megfelelő biztonsági gépi paraméterben. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-00C7	**Error message** Fatális újrakonfigurációs hiba lett kiváltva **Cause of error** - Az FS funkcionális biztonsághoz szükséges újrakonfigurálás sikertelen. **Error correction** - Az "Elfogadott" státusz a funkcionális biztonság összes konfigurációját és adatkészletét visszaállítja nullára. - Az összehasonlító adatkészleteket törli a rendszer. - Végezze el a gép teljes Backup-ját. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
330-00C8	**Error message** Jóváhagyás a konfigurálás alatt nem engedélyezett **Cause of error** - FS konfigurációs művelet közben adatkészletek vagy konfigurációk elfogadása zajlott. Ez nem megengedett. **Error correction** - Akkor végezzen elfogadást, ha a konfigurációs művelet befejeződött. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-00C9	**Error message** Hiba az egyik FS konfiguráció aktiválásakor **Cause of error** A következő biztonsági gépi paraméterek egyike módosítva lett az önteszt kezdete óta: - A következő öntesztig hátralévő idő - A fékteszt időfigyelése Ezek a gépi paraméterek csak a biztonság öntesztjének elindítása előtt módosíthatók. **Error correction** - Az érintett gépi paramétereket állítsa vissza a korábbi értékekre. - Indítsa újra a vezérlőt. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-00CA	**Error message** A tengelycsoport-specifikus védőajtók nyitva (MC) %1 **Cause of error** - A tengelycsoport védőajtaja nyitva van - A biztonsági önellenőrzés vagy egy tengely fékezési tesztjének elvégzéséhez a mindenkori tengelycsoport védőajtajának zárva kell lennie További okok lehetnek: - A védőajtó vezetékelése meghibásodott - Védőajtó érintkezés meghibásodott - SPLC port PP_AxGrpStateReq jele nem egyenlő a S_STATE_AUTO [10]-vel **Error correction** - Csukja be a tengelycsoport specifikus védőajtókat, hogy végre lehessen hajtani a biztonsági önellenőrzést vagy a fékezési tesztet Esetleges további intézkedések: - Ellenőrizze a védőajtó érintkezőinek vezetékelését- - Ellenőrizze a védőajtó érintkezőjét - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
330-00CB	**Error message** A tengelycsoport-specifikus védőajtók nyitva (CC) %1 **Cause of error** - A védőajtó nyitva van - A biztonsági önellenőrzés vagy egy tengely fékezési tesztjének elvégzéséhez az érintett munkatér védőajtajának zárva kell lennie További okok lehetnek: - A védőajtó vezetékelése meghibásodott - A védőajtó érintkezője meghibásodott **Error correction** - Csukja be a védőajtó(ka)t, hogy végre lehessen hajtani a biztonsági önellenőrzést vagy a fékezési tesztet Esetleges további intézkedések: - Ellenőrizze a védőajtó érintkezőinek vezetékelését- - Ellenőrizze a védőajtó érintkezőjét - Ellenőrizze az SPLC programot - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00CC	**Error message** A következő féktesztig hátralévő idő egy tengelyre érvénytelen %1 **Cause of error** - 0-nál nagyobb idő lett definiálva egy nem funkcionális biztonságú tengelyre **Error correction** - Egy olyan tengelyre, amit nem felügyel az FS funkcionális biztonság, az idő értékére csak a 0 megengedett.
330-00DE	**Error message** Üzembehelyezés-funkció aktív az FS-hez **Cause of error** Az FS funkcionális biztonság funkcióinak üzembehelyezési támogatása aktív: - Az NC szoftver nem korlátozza a sebességet - Emiatt előfordulhatnak veszélyes helyzetek ill. váratlan mozgások **Error correction** - A gépet csak megfelelően képzett személy kezelheti - A gépet csak fokozott elővigyázatossággal szabad működtetni - Ezt a funkciót csak üzembehelyezés céljából szabad aktiválni - A gép kiszállítása előtt ezt a funkciót ismét inaktiválni kell

Hibaszám	Leírás
330-00E7	**Error message** Az FS adatkészlet nem fogadható el. **Cause of error** - Legalább két FS adatkészlet létezik azonos ID-vel különböző paraméterkészletekben és legalább egy SMP biztonságos paraméter van mindkét paraméterkészletben eltérő értékekkel. **Error correction** - Hasonlítsa össze és módosítsa ugyanannak az adatkészletnek a paraméterkészleteiben lévő SMP biztonságos paraméterek értékeit. - Az ilyen hibák elkerülésére a HEIDENHAIN a „KeySynonym“ funkció használatát javasolja. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
330-00E8	**Error message** Belső teszt szükséges **Cause of error** - A belső teszt elvégzésére előírt legnagyobb időköz túl lett lépve. - A gép nyitott ajtóval való további működtetése előtt a belső tesztet el kell végezni **Error correction** - Indítsa el az öntesztet - Nyitott ajtók esetén vagy az ajtók kinyitása előtt el kell indítani a belső tesztet, hogy a gépet tovább lehessen működtetni
330-00EA	**Error message** Az automatikus változtató mód aktiválása nem lehetséges **Cause of error** - Az FS újrakonfigurálás még nem záródott le. **Error correction** Várjon az FS újrakonfigurálás befejezésére, majd újból próbálja meg.

Hibaszám	Leírás
330-00EC	**Error message** MC: S státusz reakció aktív: %1 **Cause of error** Belső hardver- vagy szoftverhiba miatt hibabit lett bekapcsolva az S státuszban: -SCC.B.WD: egy CC szabályzóegység WD.B.CC Watchdog-ja leesett -SMOP.WD: egy MB/TE gépi kezelőtábla WD.A.SMOP vagy WD.B.SMOP Watchdog-ja leesett -SPL.WD: egy PLB WD.A.SPL vagy WD.B.SPL Watchdog-ja leesett -PF.BOARD: egy HSCI komponens belső feszültségfelügyelete hibás tápfeszültséget érzékelt -REQ.SS2: egy HSCI komponens belső hőmérséklet- ill. szellőzésfelügyelete hibát érzékelt **Error correction** - Hozzon létre szervizfájlt - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00ED	**Error message** MC error, device-specific evaluation CC %2 / %3, error %1 **Cause of error** The CC controller unit reports a device-specific error. **Error correction** Inform your service agency
330-00EE	**Error message** SKERN-MC: Single-Event-Upset hiba (SEU) lépett fel **Cause of error** - Belső szoftverhiba - Lehet, hogy véletlenszerű hiba az elektromágneses összeférhetőség (EMC) hiányossága miatt **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ellenőrizze az eszközök árnyékolását és az árnyékolás csatlakozásait - Árnyékolja le az elektromágneses zavarforrásokat vagy távolítsa el azokat - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00EF	**Error message** SMC hiba a(z) %1 konfigurációs adatokban **Cause of error** A konfigurációs paraméterek nem egyeznek az elvárt értékekkel. **Error correction** Ellenőrizze a gépi paramétereket és módosítsa, ha szükséges

Hibaszám	Leírás
330-00F0	**Error message** Különböző tengelycsoportok tengelyeinek ellenőrzése **Cause of error** Ön megkísérelte különböző tengelycsoportok tengelyeinek egyidejű ellenőrzését. **Error correction** - Ellenőrizze a konfigurációt: merev Gantry.rendszerben összekapcsolt tengelyeknek ugyanahhoz a tengelycsoporthoz kell tartozniuk - Dinamikus Gantry kapcsolatú tengelyeket az ellenőrzéshez szét kell kapcsolni - Ha szükséges, értesítse a gépgyártót
330-00F1	**Error message** Újrakonfigurálás a tengelyek ellenőrzése közben **Cause of error** A tengelyek ellenőrzése közben megtörtént a biztonságos gépi paraméterek újrakonfigurálása. Ezért az ellenőrzés megszakadt. **Error correction** - Ismételje meg a tengelyek ellenőrzését - Ha a probléma továbbra is fennáll, vegye fel a kapcsolatot a gép gyártójával
330-00F2	**Error message** Kívülről ellenőrzött tengely ellenőrzése **Cause of error** Ön megkísérelte egy külső felügyeletű tengely ellenőrzését. A vezérlő csak a belső felügyeletű tengelyeket tudja ellenőrizni. **Error correction** - Ellenőrizze a CfgAxParSafety/encoderForSafety paramétert - Értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00F3	**Error message** Hiányzó jóváhagyó gomb az ellenőrzéskor **Cause of error** Ön egy tengely ellenőrzése során nem nyomta meg az engedélyező gombot a vezérlő által beállított időhatáron belül. **Error correction** Ismételje meg a tengely ellenőrzését.

Hibaszám	Leírás
330-00F4	**Error message** Ellenőrzés végzetes hiba közben **Cause of error** Ön megkísérelt ellenőrizni egy tengelyt, miközben a funkcionális biztonság végzetes hibaállapotban volt. **Error correction** - Indítsa újra a vezérlőt - Ha szükséges, értesítse az ügyfélszolgálatot
330-00F5	**Error message** Tengely nincs ellenőrzési pozícióban **Cause of error** - Az ellenőrizendő tengely nincs a tesztelési pozícióban (positionMatch biztonságos gépi paraméter a CfgAxisSafety-ben) - A tengely túl messze van a tesztelési pozíciótól (positionDiffRef biztonságos gépi paraméter a CfgAxisSafety-ben) **Error correction** - Nyugtázza a hibaüzenetet a CE gombbal és állítsa a tengelyt tesztelési pozícióba - Ezután ellenőrizze a tengelyt Ha az üzenet akkor is megjelenik, amikor a tengely a helyes tesztelési pozícióban van: - Gantry rendszer esetén lehetséges, hogy az ellenőrizendő tengelytől eltérő tengely nincs a helyén. Ha szükséges, az ellenőrzés idejére oldja a Gantry kapcsolatot. - Ellenőrizze a tengely mozgási irányát, és módosítsa, ha szükséges (signCorrActualVal, signCorrNominalVal gépi paramétereket vagy a motortáblázat DIR oszlopában lévő beírást) - Értesítse a gép gyártóját
330-00F6	**Error message** FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted **Cause of error** Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety > speedPosComptype with the value noComp is not allowed. **Error correction** - Reset the acceptance status - Reset the parameter value

Hibaszám	Leírás
330-00F7	**Error message** Axis in motion **Cause of error** Possible causes: - The axis to be checked is still in motion - Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion **Error correction** - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill - Then check the axis - Inform your service agency
330-00F8	**Error message** Internal software error **Cause of error** You checked an axis while another axis was still being checked **Error correction** - Conclude checking of the first axis before checking another axis - Inform your service agency
330-00F9	**Error message** Checking of axes of different axis groups **Cause of error** You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups **Error correction** - Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group - Inform your machine manufacturer - Inform your service agency
330-00FA	**Error message** CC hiba a tengelyek ellenőrzésekor **Cause of error** A tengelyek tesztelésekor hiba lépett fel a CC szabályzóegységben. **Error correction** Vegye figyelembe a CC szabályzóegység további hibaüzenetét

Hibaszám	Leírás
330-00FB	**Error message** SMC belső szoftverhiba **Cause of error** Belső szoftverhiba történt az FS funkcionális biztonságban. **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
400-071F	**Error message** Funkció nélküli gomb **Cause of error** A gomb ebben a funkcióban nem engedélyezett, vagy nincs funkciója. **Error correction**
400-0720	**Error message** A program innen nem indul **Cause of error** A programváltoztatás felbeszakítása után a vezérlés nem tudja tovább folytatni a program futtatását a kurzor jelenlegi helyzetétől. **Error correction** Nyomja meg GOTO-t és üsse be a mondat számát, hogy kiválassza a kívánt helyet a programba való ismételt belépéshez, vagy válassza ki a mondatra ugrás funkciót.
400-073E	**Error message** %1 paraméter nem található **Cause of error** Egy értéket nem lehetett a konfigurációs adatokból beolvasni **Error correction** ellenőrizze a konfigurációs adatokat
400-075F	**Error message** Hiba a modelladatok beolvasásánál innen: %1 **Cause of error** Hiba a modelladatok beolvasásánál **Error correction** Törölje a hibás fájlt, majd hozzon létre egy újat.
400-0760	**Error message** Hiba a modelladatok írásánál ide: %1 **Cause of error** Hiba a modelladatok írásánál **Error correction** Ellenőrizze a memória kapacitását, az esetleges hibákat a fájlrendszerben

Hibaszám	Leírás
400-0761	**Error message** '%1' könyvtár nem hozható létre **Cause of error** A könyvtárat nem lehetett létrehozni **Error correction** Ellenőrizze a memória kapacitását, az esetleges hibákat a fájlrendszerben
400-0768	**Error message** %1 kiválasztása nem engedélyezett **Cause of error** A tool.T szerszámtáblázat kizárólag a programfutásra szolgál. **Error correction** Válasszon ki másik szerszámtáblázatot.
400-0773	**Error message** Paraméter írása sikertelen **Cause of error** lehet, hogy egy konfigurációs fájl írásvédett **Error correction**
400-0774	**Error message** Hiba a Preset táblázatban **Cause of error** A preset-táblázat hibás, lehetséges okok: - A Preset-táblázat nem létezik, vagy írásvédett. - A 0 sor nem található. - Az ACTNO=1 sor nem található. **Error correction** - Hozza létre a Preset-táblázatot ill. oldja fel az írásvédelmet - Illeszze be a 0 sort a Preset-táblázatba - Állítsa egy sor ACTNO-ját 1-re
400-0775	**Error message** Hiányos grafikai modell **Cause of error** **Error correction**
400-0777	**Error message** Hiba a PLC szerver megbízásakor **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
400-077F	**Error message** A fájl el lesz mentve, de még nem nyitható meg **Cause of error** A fájlt a szerkesztő éppen menti. **Error correction** - A mentés végeztével válassza ki újból a fájlt. - Az állapot a 'Kérjük, várjon' ikonon ellenőrizhető.
401-0001	**Error message** %1 üzenet nem továbbítható **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
401-0002	**Error message** Az alkalmazást nem lehetett inicializálni **Cause of error** Bejelentkezés a konfigurációs szervernél nem lehetséges. A programozható tengelyek konfigurációja ellentmondásos. **Error correction** Vizsgálja felül és változtassa meg a konfigurációs adatokat
401-0003	**Error message** A megadott %1 opció érvénytelen **Cause of error** Belső szofver-hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
401-0004	**Error message** A(z) %1 fájl már tartalmaz bináris kódolású NC-programot **Cause of error** **Error correction**
401-0005	**Error message** A(z) %1 fájl nem tartalmaz NC-programot **Cause of error** **Error correction**
401-0006	**Error message** A(z) %1 fájl már tartalmaz titkosított NC-programot **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
401-0007	**Error message** A(z) %1 fájl ismeretlen formátumú adatokat tartalmaz **Cause of error** **Error correction**
401-0008	**Error message** A(z) %1 fájl felülírja a(z) %2 fájlt **Cause of error** **Error correction**
401-0009	**Error message** A(z) %1 fájl %2 meghajtó-megadása nem helyettesíthető **Cause of error** Egy NC-programot egy másik meghajtóra, mint O:, R: vagy V: kell installálni. **Error correction** Ellenőrizze és változtassa meg az NC-makrók és ciklusok konfigurációs adatait.
401-000A	**Error message** A(z) %2 fájl konvertálásra került (%1) **Cause of error** **Error correction**
401-000B	**Error message** A(z) %1 fájl nem konvertálható a(z) %2 fájlba **Cause of error** Egy NC-program konvertálása során egy hiba lépett fel, a fájlt nem lehetett lementeni. **Error correction** Ellenőrizze az útvonalnevet és hogy a célfájl írásvédett-e
401-000C	**Error message** A(z) %2 fájl titkosított **Cause of error** **Error correction**
401-000D	**Error message** A ciklusok telepítése befejeződött **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
401-000E	**Error message** Hiba: **Cause of error** **Error correction**
401-000F	**Error message** A(z) %2 fájl konvertálásra került **Cause of error** **Error correction**
401-0010	**Error message** A(z) %1 fájl nem olvasható formátumú adatokat tartalmaz. **Cause of error** A program már egy korábbi időpontban egy nem olvasható adatformátumba lett konvertálva anélkül, hogy a textfájl egy olyan másolata elkészült volna, amiből egy ismételt konvertálás lehetséges lenne. **Error correction** Másolja a fájlt a program forrásszövegével ismét a vezérlőbe, és indítsa el újra a konvertálást.
401-0011	**Error message** Az %1 fájl szintaktikailag hibás NC mondatot tartalmaz: %2. **Cause of error** A program egy ismeretlen ciklust vagy egy ismeretlen tengelyt alkalmaz, vagy más szintaktikai hibákat tartalmaz. **Error correction** Másolja fel a fájlt a program javított forrásszövegével újból a vezérlésre, majd ismételten indítsa el a konvertálást.
402-0001	**Error message** FK programozás: Ellentmondásos bevitel **Cause of error** Ön egy kontúrelemen belül vagy különböző kontúrelemekben ellentmondásos adatokat programozott be. **Error correction** Ellenőrizze és módosítsa a bevitt adatokat.

Hibaszám	Leírás
402-0002	**Error message** FK programozás: Nem definiált kezdőpozíció **Cause of error** Ön az FK sorrend megkezdése előtt nem definiált egy egyértelmű szerszámpozíciót. **Error correction** Az FK sorrend megkezdése előtt programozzon be egy pozicionáló mondatot a megmunkálási sík két koordinátájával.
402-0003	**Error message** FK programozás: Nincs definiálva FPOL **Cause of error** Ön az FK sorrenden belül polárkoordinátákat programozott be, holott még nem definiált egyetlen egy pólust sem. **Error correction** Programozza be a pólust az FPOL funkcióval.
402-0004	**Error message** FK programozás: FSELECT nem engedélyezett. **Cause of error** Az egyik FK sorrendben egy FSELECT mondat található, holott a kontúr nincs egyértelműen meghatározva. **Error correction** Változtassa meg az NC-programot: törölje az adott FSELECT mondatot.
402-0005	**Error message** FK programozás: Túl bonyolult kontúr **Cause of error** A nem feloldható Fk mondatok száma vagy a választható alternatív kontúrok száma meghaladja a megengedett maximális értéket, az egyenként 32-t. **Error correction** Oldja fel az FK sorrendet az FSELECT segítségével vagy adjon meg kiegészítő adatokat.
402-0006	**Error message** FK programozás: belső szoftverhiba **Cause of error** A vezérlő szoftver nem tudta a beprogramozott kontúrt kiszámítani, holott az megfelel minden ellenőrzött formai követelménynek. **Error correction** Próbálja meg a kívánt kontúrt más módon beprogramozni. Adott esetben értesítse a HEINDENHAIN ügyfélszolgálatát.

Hibaszám	Leírás
402-0007	**Error message** FK programozás: Nem engedélyezett koordináta **Cause of error** Ön az egyik FK sorrendben belül egy nem engedélyezett tengelyt kívánt beprogramozni. **Error correction** Csak olyan koordinátákat programozzon be a megmunkálási síkon, melyeket az FPOL segítségével már definiált (alapbeállítás: XY szint).
402-0008	**Error message** FK programozás: Nem teljes bevitel **Cause of error** Ön az egyik FK sorrendben belül nem programozott be minden szükséges adatot. Nem megengedettek: Csak egy koordináta az FPOL mondatban Az PD, P1, P2 vagy P3 segédpontok egyikének csak egy koordinátája PD segédpont DP távolság nélkül vagy fordítva FC/FCT körív az egyik DR forgási irány definíciója nélkül DP egyenestávolság a PAR párhuzamosok hivatkozás nélkül vagy fordítva **Error correction** Egészítse ki a hiányzó adatokat az NC programban
402-0009	**Error message** FK programozás: Nem engedélyezett pozicionáló mondat **Cause of error** Ön az egyik fel nem oldott FK sorrenden belül egy nem engedélyezett pozícionáló mondatot programozott be, az alábbiak kivételével: FK mondatok, RND/CHF, APPR/DEP, L mondatok mozgási összetevőkkel kizárólag merőlegesen az FK szinttel. **Error correction** Először teljesen oldja fel az FK sorrendet vagy törölje a nem megengedett pozícionáló mondatokat. Nem megengedettek az olyan pályafunkciók, melyek a szürke pályafunkció gombok segítségével kerültek definiálásra és amelyek koordinátákat tartalmaznak a megmukálási szinten (kivétel: RND, CHF, APPR/DEP).

Hibaszám	Leírás
402-000A	**Error message** FK programozás: Művelet nem megengedett **Cause of error** Nyitott FK sorrendben nem megengedettek az alábbiak: PGM END program vége, CYCL DEF 7-11 és 26 koordináta transzformációk, TOOL CALL szerszámcsere és PGM CALL programbehívás. **Error correction** Először oldja fel az FK sorrendet, vagy programozza a kifogásolt műveletet másik helyen.
402-000B	**Error message** FK programozás: Nem megengedett mondathivatkozás **Cause of error** Az FK sorrendben a rendszer a mondatszám alapján hivatkozik egy mondat befejezési pontjára vagy érintőjére, mely vagy - nem létezik - túl messze van (> 64 mondattal hátrább illetve > 32 mondattal előrébb) - nem pozícionáló mondat - a pozícionáló mondatok azon kategórájában tartozik, melyekre általánosságban nem megengedett a hivatkozás (tranzíciók, CC, FPOL, kizárólag tengelyértékeket vagy gépkoordinátákat tartalmazó mondatok) **Error correction** Hivatkozzon egy másik mondatra, vagy mondjon le a hivatkozásról.
402-000C	**Error message** FK programozás: hiányos adatok **Cause of error** The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks. **Error correction** * 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

Hibaszám	Leírás
600-0009	**Error message** Az öntvénymegmunkálás belső hiba miatt megszakadt. A megmunkálás nem lehetséges. %1 **Cause of error** Adattúlcsordulás vagy nem elégséges memória! **Error correction** Vizsgálja fölül és ha szükséges, korrigálja a kész alkatrészt!
600-000A	**Error message** A nyersdarabot a készdarabnál kisebbre definiálták! %1 **Cause of error** Hiba a részdefinícióban! **Error correction** Definiálja újra a részeket!
600-000B	**Error message** A fúrószár hosszabb, mint a furat! Előfúrás nem történik. %1 **Cause of error** Lehetséges, hogy a belső kontúr a kész alkatrész kontúrjának előállítása során akaratlanul keletkezett. **Error correction** Vizsgálja fölül és adott esetben korrigálja a kész alkatrészt!
600-000C	**Error message** Nincs szabad memóriakapacitás. %1 **Cause of error** Az adatmodul túl kicsi, vagy a kontúrok túl nagyok! **Error correction** Egyszerűsítse, ha lehetséges az alkatrészt!
600-000F	**Error message** Belső hiba - további információk a rendszer-figyelmeztetőben %1 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
600-0011	**Error message** Nincs megmunkálnivaló, vagy ezen előfeltételekkel nem lehetséges megmunkálás. %1 **Cause of error** Hiba az előírásokban! **Error correction** Definiája újra a megmunkálásokat!
600-0012	**Error message** E megmunkáláshoz nem áll rendelkezésre automatikus funkció! Kérjük, a megmunkálást kézzel hajtsa végre! %1 **Cause of error** Hibás főmegmunkálás van megállapítva! **Error correction** Definiálja újra a főmegmunkálást!
600-0013	**Error message** A "Befogás" használaton kívül volt, így a rendszer 15 mm-es hosszúságú külső befogást feltételez. %1 **Cause of error** Az alkatrész nincs befogva! **Error correction** Szakítsa meg a TURN PLUS-t és aztán végezze el a befogást!
600-0015	**Error message** Forgácsoláskorlátozást nem adtak meg, így a korlátozás a munkadarab végére kerül. %1 **Cause of error** A forgácsolási korlátozás kijelölése adatok nélkül lett elhagyva. **Error correction** Fogjon be, vagy adjon meg előre érékeket a forgácsolási korlátozásnak.
600-0031	**Error message** A(z) %2 szerszámot vágósebesség nélkül programozták be. Az alapértelmezett érték kerül alkalmazásra. %1 **Cause of error** Az adatbank nem teljes! **Error correction** A forgácsolási adatok-adatbankot ki kell egészíteni!

Hibaszám	Leírás
600-0032	**Error message** A(z) %2 szerszámot fő előtolás nélkül programozták be! Az alapértelmezett érték kerül alkalmazásra. %1 **Cause of error** Az adatbank nem teljes! **Error correction** A forgácsolási adatok-adatbankot ki kell egészíteni!
600-0033	**Error message** Nem azonosítható szerszámazonosítóhoz forgácsolási adatokat akar beírni. Ez nem lehetséges. %1 **Cause of error** Mivel a szerszám már a DCS-en keresztül be lett hozva, csak egy szoftver vagy hardverhiba jön szóba. **Error correction** Töltse be újra a részt és indítsa újra az AAG-t!
600-0034	**Error message** E szerszámhoz nem állnak rendelkezésre forgácsolási adatok. (azonosító szám, anyag, forgácsoló anyag %2) %1 **Cause of error** Az adatbank a forgácsolóanyag-anyag kombinációról nem tartalmaz adatokat! **Error correction** A forgácsolási adatok-adatbankot ki kell egészíteni, aztán indítsa újra az AAG-t!
600-0041	**Error message** A kért másodlagos megmunkálás érvénytelen! %1 **Cause of error** Szoftverhiba vagy hibás adatok a megmunkálási sorrendben! **Error correction** Vizsgálja fölül a bevitt megmunkálási sorrendet.
600-0049	**Error message** A létrehozott munkablokk hamis rekordtípusokat tartalmaz, vagy a technológiai rekord hiányzik. %1 **Cause of error** Nem lett technológiai rekord létrehozva! **Error correction** Vizsgálja fölül, hogy ki lett-e választva egy szerszám.

Hibaszám	Leírás
600-0051	**Error message** A szerszámgeometria miatti forgácsolási korlátozás nem engedi a simítandó tertomány megmunkálását. %1 **Cause of error** A szerszámsugár túl nagy! **Error correction** Válasszon ill. definiáljon másik szerszámot!
600-0081	**Error message** A szerszámváltási pozíció automatikus számításához a szerszámválasztást a revolverfejre kell állítani! %1 **Cause of error** A szerszámválasztás paraméter hibásan van beállítva. **Error correction** Állítsa a paraméter-szerkesztőben a szerszámválasztást revolverre.
600-0083	**Error message** Nem adtak meg érvényes szán-sorszámot. A megmunkálás az 1. szán-sorszámmal történik! %1 **Cause of error** Fejléc érvénytelen! **Error correction** A szán-sorszámát a fejlécben be kell írni!
600-00A9	**Error message** A megmunkálási területről adatok hiányoznak. Ezért az automatikus szerszámválasztás nem lehetséges! %1 **Cause of error** Az adatok nincsenek helyesen megadva! **Error correction** Adja meg újra az adatokat!
600-00AA	**Error message** A megmunkálási irányról adatok hiányoznak. Ezért az automatikus szerszámválasztás nem lehetséges! %1 **Cause of error** Az adatok nem lettek helyesen megadva! **Error correction** Adja meg újra az adatokat!

Hibaszám	Leírás
600-00AB	**Error message** A megmunkálási módról adatok hiányoznak. Ezért az automatikus szerszámválasztás nem lehetséges! %1 **Cause of error** Az adatok nem lettek helyesen megadva! **Error correction** Adja meg újra az adatokat!
600-00B1	**Error message** Nem áll rendelkezésre megfelelő hasznos hosszúságú fúró, ezért átmenő furat készítése nem lehetséges. %1 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre pontosan megfelelő szerszám! **Error correction** Ha lehetséges, bővítse ki az adatbankot!
600-00B2	**Error message** Nem áll rendelkezésre megfelelő belső nagyoló szerszám, így csak részterület megmunkálása lehetséges. %1 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre pontosan megfelelő szerszám! **Error correction** Ha lehetséges, bővítse ki az adatbankot!
600-00B3	**Error message** Nem áll rendelkezésre megfelelő belső simító szerszám, így csak részterület megmunkálása lehetséges. %1 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre pontosan megfelelő szerszám! **Error correction** Ha lehetséges, bővítse ki az adatbankot!
600-00B4	**Error message** Nem áll rendelkezésre megfelelő szerszám (Ideális/alternatív/vészhelyzeti szerszám: %2)! %3 %1 **Cause of error** Az adatbank túl kicsi. **Error correction** Adjon meg további szerszámokat, vagy növelje mega lehetséges tűrési értékeket.

Hibaszám	Leírás
600-00B5	**Error message** Ismeretlen szerszámtípust definiáltak! Ezért az automatikus szerszámválasztás nem lehetséges. %1 **Cause of error** Szerszámtípus megadási hiba! **Error correction** Adja meg újból a szerszámtípust!
600-00CC	**Error message** Az 1. fúrási határátmérő nem lehet kisebb, mint a 2. fúrási határátmérő. %1 **Cause of error** UBD2 > UBD1 **Error correction** Tartalmak felcserélve
600-00F9	**Error message** Technológiailag szükséges forgácsolási korlátozások miatt meghatározott megmunkálási területeket ki kell hagyni. %1 **Cause of error** forgácsolási korlátozás a tokmánytól **Error correction** Fogja be másként az alkatrészt.
600-0101	**Error message** Megmunkálás módjáról, helyéről és irányáról rendelkezésre álló adatokból nem lehetséges szerszámválasztás! %1 **Cause of error** Az adatok nincsenek helyesen megadva! **Error correction** Adja meg újra az adatokat!
600-0149	**Error message** A kész részkontúrban ismeretlen megmunkálási adatokkal rendelkező elemek találhatók. %1 **Cause of error** Hiba az analízisben! **Error correction** Olvassa be újra a kontúrt és indítsa újra az AAG-t!

Hibaszám	Leírás
600-0181	**Error message** A menet rá- ill. kifutási hossza túl nagy! Ütközés a munkadarabbal vagy a befogópofával! %1 **Cause of error** A menet rá- ill. kifutási hossz túl hosszúnak definiált. **Error correction** Javítsa ki a rá- ill. kifutási hosszt.
600-0189	**Error message** A szerszám mellékmegmunkálási iránya érvénytelen, így a homlokelemek nem síkolhatók. %1 **Cause of error** A mellékél nincs vagy hibásan van definiálva a sík megmunkálához! **Error correction** Definiálja megfelelően a mellékélt!
600-01C3	**Error message** Nem definiáltak attribútumot a menethez. %1 **Cause of error** Nincs definiálva menetattribútum! **Error correction** Definiálja a menetattribútumot
600-01C4	**Error message** A kontúr olyan menetet tartalmaz, amelynek szegélyelemei nincsenek készremunkálva. %1 **Cause of error** Megmunkálatlan kontúrtartományok! **Error correction** Megmunkálást manuálisan, vagy 2. befogásban elvégezni.
600-01C9	**Error message** Egyetlen megmunkálási helyen több, mint 6 menetet definiáltak. %1 **Cause of error** Egy megmunkálási helyen több, mint 6 menet lett definiálva. **Error correction** Maximum 6 menetet definiáljon megmunkálási helyenként.

Hibaszám	Leírás
600-0211	**Error message** A nyers- és a készdarab nem fedi egymást. A definiált részt így nem lehet megmunkálni. %1 **Cause of error** Az alkatrészek hibásan lettek megadva. **Error correction** Töröljön egy alkatrészt és definiálja újra!
600-0212	**Error message** A kontúr forgási iránya nem meghatározható! %1 **Cause of error** Az alkatrészek hibásan lettek megadva. **Error correction** Törölje az alkatrészeket és definiálja azokat újra!
600-0213	**Error message** A nyersdarab kontúrja helyrehozhatatlan hibákat tartalmaz! Ezért a megmunkálás nem lehetséges. %1 **Cause of error** Az alkatrész hibásan lett megadva. **Error correction** Törölje az alkatrészt és definiálja újra!
600-0214	**Error message** A kész részkontúr helyrehozhatatlan hibákat tartalmaz! Ezért a megmunkálás nem lehetséges. %1 **Cause of error** Az alkatrész hibásan lett megadva. **Error correction** Törölje az alkatrészt és definiálja újra!
600-0215	**Error message** Még nincs definiálva programfejléc! Csak a definiálás után munkálható meg. %1 **Cause of error** A programfej nem lett létrehozva, vagy régi szerkezetű **Error correction** Hozza létre a programfejet!

Hibaszám	Leírás
600-0229	**Error message** A sarok nem alkalmas elválasztási pontnak. Feltétel: 180 Grad - bemásolási szög. %1 **Cause of error** Az elválasztási pont úgy lett megválasztva, hogy az AAG az elválasztási pontból következő megmunkálási stratégiával nem boldogul. Az elválasztási pont figyelmen kívül van hagyva. **Error correction** A megmunkálást az IAG-vel kell végrehajtani, vagy át kell helyezni az elválasztási pontot.
600-022A	**Error message** Az elválasztási ponton keresztül megmunkálandó kontúrelem a befogási tartományban van. Az elválasztási pont törlődik %1 **Cause of error** Az elválasztási pont a befogási tartományon kívül esik. **Error correction** Vagy másképp kell a befogást megtenni, vagy át kell helyezni az elválasztási pontot.
600-0239	**Error message** Vagy minden másodlagos megmunkálást definiálni kell, vagy egyiket sem szabad. %1 **Cause of error** **Error correction**
600-0261	**Error message** A zseb/szigetmarás még nem lehetséges. Helyette a kontúr kerül megmunkálásra. %1 **Cause of error** Egy ábra az attribútumok megadása nélkül lett definiálva. Nem ismert, hogy belül, vagy kivül kell a megmunkálást végrehajtani. Ezért a rendszer egy zsebmegmunkálást feltételez. **Error correction** Adja meg a kontúrattribútumokat!

Hibaszám	Leírás
600-0262	**Error message** A marási sugár nem határozható meg a kontúrból. A rendszer az alapértelmezett marót használja (%2). %1 **Cause of error** A kontúr nem tartalmaz kerek belső sarkot. Így nem lehet a maróátmérőt meghatározni. **Error correction**
600-0263	**Error message** A kontúr forgási iránya nincs meghatározva. A marási sugár nem határozható meg ==> standard maró (%2 átmérő) %1 **Cause of error** A kontúr nyitott: Nyitott kontúrokat csak gravírozni lehet. **Error correction**
600-0264	**Error message** A megmunkálási oldal nem egyértelmű. Megmunkálási oldalt mélységtől függően lehet kiválasztani. %1 **Cause of error** Nem programoztak kontúrattribútumokat. **Error correction** Adja meg a kontúrattribútumokat!
600-0265	**Error message** A zsebek csak belül munkálhatók meg. %1 **Cause of error** Egy zsebnél vagy "kontúr" vagy "külső" attribútum lett megadva. **Error correction** Adjon meg "belső" attribútumot!
600-0266	**Error message** A szigetek csak kívül munkálhatók meg. %1 **Cause of error** Egy szigetnél vagy "kontúr" vagy "belső" attribútum lett megadva. **Error correction** Adjon meg "külső" attribútumot!

Hibaszám	Leírás
600-0267	**Error message** A(z) %2 átmérőjű szerszám nem található. A rendszer helyette a(z) %3 átmérőjű szerszámot használja. %1 **Cause of error** A megfelelő szerszám nincs a revolverben vagy a fájlban, vagy a szerszám a megadott átmérővel úgy nem alkalmas. **Error correction** Készítse el a szerszámot, vagy változtassa meg a paramétert.
600-02D9	**Error message** Nem található szerszám. Elülső oldalon bal, a hátoldalon jobboldali szerszámmal kell végezni a megmunkálást %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Parameter aus Geometrie mit denen des Werkzeugs überprüfen.
600-02DA	**Error message** Nem található szerszám abban abban a fájlban, amellyel a megmunkálás elvégezhető. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Ellenőrizze a paramétereket.
600-02DB	**Error message** Nem található szerszám abban abban a fájlban, amellyel a megmunkálás elvégezhető. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.

Hibaszám	Leírás
600-02DC	**Error message** Nem található a megmunk.hoz szükséges olyan szerszám ami megengedett mellékmegmunkálási iránnyal rendelkezne. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02DD	**Error message** Nem található szerszám. A megadott beállítási és csúcsszöggel a kontúr nem munkálható meg %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02DE	**Error message** Nem található szerszám. A szerszám szélessége (sugár nélkül) túl nagy a beszúráshoz. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02DF	**Error message** Nem található szerszám. A szerszám szúrásmélysége a feladathoz nem elegendő. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.

Hibaszám	Leírás
600-02E0	**Error message** Nem található olyan szerszám, amelynek forgásiránya a kontúr megmunk. oldalának és a marási iránynak megfelelne %1 **Cause of error** Egy szerszám olyan forgásiránnyal van kiválasztva, ami még nem lett definiálva. **Error correction** A megmunkálási attribútumokban csináljon egyenirányúból ellenirányút vagy fordítva.
600-02E1	**Error message** Nem található szerszám. A megmunkálás csak fix szerszámokkal lehetséges. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02E2	**Error message** Nem található szerszám. A megmunkálás csak hajtott szerszámokkal lehetséges. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02E3	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a maró fogazását. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.

Hibaszám	Leírás
600-02E4	**Error message** Nem található szerszám. A hasznos hossz nem elegendő. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02E5	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a marási átmérőt. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02E6	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a marási szöget. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02E7	**Error message** A multiszerszámok nem támogatottak, ezért a rendszer elutasítja azokat. %1 **Cause of error** Az automatikus szerszámválasztás nem dolgozik multiszerszámokkal. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
600-02E8	**Error message** Nem található olyan szerszám, amely a szerszámbefogási helyre is illeszkedik. %1 **Cause of error** A szerszám és szerszámtartó befogótípusai nem megfelelőek egymáshoz. **Error correction** Hibás befogótípus esetén a szerszám befogótípusát összhangba kell hozni a szerszámtartó befogóhelyeinek befogótípusával.
600-02E9	**Error message** Nem található szerszám. A hasznos hossz nem elegendő. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02EA	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a furatátmérőt. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02EB	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a csúcsszöget. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.

Hibaszám	Leírás
600-02EC	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a csapátmérőt. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02ED	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a csap hosszát. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02EE	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a süllyesztékszöget. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02EF	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a menetemelkedést. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.

Hibaszám	Leírás
600-02F0	**Error message** Nem található szerszám. Kérjük, ellenőrizze a központozó szöget. %1 **Cause of error** Az optimalizáció töröl minden szerszámot, mert ezek az AAG számára alkalmatlannak tűnnek. **Error correction** Vizsgálja fölül a szerszámgeometria alatti paramétereket a szerszáméival.
600-02F1	**Error message** Nem található szerszám. A szerszámnál adatok hiányoznak a vágóél anyagáról. %1 **Cause of error** A szerszámban nincsenek vágóélanyagok megadva. **Error correction** Adjon meg vágóélanyagot a szerszámban!
600-0301	**Error message** A szerszámválasztási paramétereket nem állították be! %1 **Cause of error** Parametrizálási hiba! **Error correction** A paraméter-szerkesztőben állítsa be a szerszámkiválasztás módja paramétert!
600-0302	**Error message** A bevitt szán-sorszámhoz nem definiáltak szerszám- és revolverfej-adatokat. %1 **Cause of error** Parametrizálási hiba! **Error correction** A paraméter-szerkesztőben állítsa be a szerszámkiválasztás módja paramétert!

Hibaszám	Leírás
600-0304	**Error message** A megmunkálás csak a revolverfej használatával lehetséges! %1 **Cause of error** Az automatikus magazinhely-foglalást az AAG nem támogatja. **Error correction** A paraméter-szerkesztőben állítsa be a szerszámkiválasztás módja paramétert!
600-0305	**Error message** Érvénytelen szán/orsó-hozzárendelés a programfejben! %1 **Cause of error** Hibás paraméterleírás a programfejben **Error correction** Változtassa meg a programfejet.
600-0306	**Error message** Érvénytelen szán-sorszám megadás a programfejben! %1 **Cause of error** Hibás paraméterleírás a programfejben **Error correction** Változtassa meg a programfejet.
600-0307	**Error message** A(z) %2 szerszám befogótípusa nem illik a revolverfej egyetlen befogótípusához sem. %1 **Cause of error** A fájlból történő automatikus szerszámválasztás során a befogótípus beállítása a revolverből egy szerszámból vett befogótípussal meg végbe. A befogótípusokat össze kell hangolni. **Error correction** Állítsa be a befogótípusokat.
600-0309	**Error message** A kiválasztott szerszám nem található a revolverfejben. %1 **Cause of error** A revolver hibásan lett feltöltve, vagy a szerszámválasztás-paraméter hibásan van beállítva! **Error correction** Állítsa a szerszámválasztást revolverfeltöltés "ÚJ"-ra és indítsa el az INI-REVBELEGUNG-ot!

Hibaszám	Leírás
600-030A	**Error message** A revolverfej megtelt! %1 **Cause of error** A revolverfej megtelt! **Error correction** Vizsgálja fölül a revolverfeltöltést és távolítsa el a fölösleges szerszámokat!
600-030B	**Error message** A szerszámválasztási paramétereket nem állították be! %1 **Cause of error** Parametrizálási hiba! **Error correction** A paraméter-szerkesztőben állítsa be a szerszámkiválasztás módja paramétert!
600-030C	**Error message** A(z) %2 szerszám nem alkalmazható a(z) %3 befogó helyhez %1 **Cause of error** A szerszám nem megfelelő a befogás módja és a szerszámtartó leírásában előnyben részesített befogás miatt sem az ideális sem az alternatív sem a vészhelyzeti helyére. Ezért az egy szabad helyre van betéve. **Error correction** A befogás helyeit a szerszámtartó leírásában megfelelően kell leírni.
600-030D	**Error message** Már nincs szabad szerszámbefogási hely, vagy a szerszám a befogó típusa miatt nem passzol a tartóba %1 **Cause of error** A szerszámtartó tele van, vagy a szerszám vagy a szabad helyek a tartóban a befogótípus vonatkozásában nem illeszkednek egymáshoz. **Error correction** Hibás befogótípus esetén a szerszám befogótípusát összhangba kell hozni a szerszámtartó befogóhelyeinek befogótípusával.

Hibaszám	Leírás
600-030E	**Error message** Nem található olyan szerszám, amely a szerszámbefogó helyre is passzolna. %1 **Cause of error** A szerszám és szerszámtartó befogótípusai nem megfelelőek egymáshoz. **Error correction** Hibás befogótípus esetén a szerszám befogótípusát összhangba kell hozni a szerszámtartó befogóhelyeinek befogótípusával.
600-030F	**Error message** A(z) %2 szerszám nem rendelkezik bütyök- vagy helyszámmal. %1 **Cause of error** Az adatbank szerszámaiban egy bütyök- vagy kódszámot kellett beadni. **Error correction** Adja be a kód- vagy bütyökszámot.
600-0379	**Error message** (Azonosítósz. %2)! %1 **Cause of error** A szerszám közvetlenül a revolverbe lett helyezve! **Error correction** Mentse le a szerszámadatokat az adatbankba!
600-0399	**Error message** A tengely nincs előmunkálva, így ennél a befogásnál nem lehetséges visszafelé történő megmunkálás. %1 **Cause of error** A tengely átmérője konstans. **Error correction** Törölje az alkatrészt és definiálja újra!

Hibaszám	Leírás
603-0027	**Error message** Kontúrtartomány az aktív szerszámmal nem megmunkálható. **Cause of error** Ez valószínűleg egy nyersdarab definíciós hiba, azaz a határkontúr a megközelítési elem közelében kívül esik a nyersdarabon! **Error correction** Vizsgálja fölül az NC-programot a nyersdarab-definíció vonatkozásában és ha szükséges, javítsa ki a nyersdarab-definíciót.
603-0161	**Error message** A határkontúr kiterjesztése a megközelítési szögnél nem lehetséges, mert kontúrhurok jönne létre! %1 **Cause of error** A megközelítési szög úgy van megválasztva, hogy a határkontúr a megközelítési szögben történő meghosszabbításakor magát metszi. **Error correction** Válassza meg úgy a megközelítési szöget, hogy egy kontúrhurok ki legyen zárva, vagy válassza meg másként a megmunkálási tartományt!
603-0162	**Error message** A határkontúr kiterjesztése a végszögnél nem lehetséges, mert kontúrhurok jönne létre! %1 **Cause of error** A végszög úgy van megválasztva, hogy a határkontúr a végszögben történő meghosszabbításakor magát metszi. **Error correction** Válassza meg úgy a végszöget, hogy egy kontúrhurok ki legyen zárva, vagy válassza meg másként a megmunkálási tartományt!
603-0164	**Error message** Hiba a kész- vagy nyersdarab definíciójában! A BEA-tartomány kezdő eleme a nyersdarabon kívül fekszik! %1 **Cause of error** Ez valószínűleg egy nyersdarab definíciós hiba, azaz a határkontúr a megközelítési elem közelében kívül esik a nyersdarabon! **Error correction** Vizsgálja fölül az NC-programot a nyersdarab-definíció vonatkozásában és ha szükséges, javítsa ki a nyersdarab-definíciót.

Hibaszám	Leírás
603-0165	**Error message** Hiba a kész- vagy nyersdarab definíciójában! A BEA-tartomány végeleme a nyersdarabon kívül fekszik! %1 **Cause of error** Ez valószínűleg egy nyersdarab definíciós hiba, azaz a határkontúr a megközelítési elem közelében kívül esik a nyersdarabon! **Error correction** Vizsgálja fölül az NC-programot a nyersdarab-definíció vonatkozásában és ha szükséges, javítsa ki a nyersdarab-definíciót.
603-0182	**Error message** Maradékanyag a szerszám élgeometriája miatt! %1 **Cause of error** A szerszám kedvezőtlenül lett kiválasztva. **Error correction** Olyan szerszámot válasszon, hogy a vágási geometriától a kontúrbeli sülyesztésekig meg tudja munkálni.
603-01A2	**Error message** A teljes megmunkálási tartomány egy bemerülési kontúr. Törölve. %1 **Cause of error** A ciklusnak nem kell bemerülési kontúrokat feldolgoznia. Mivel azonban a teljes határkontúr bemerülési kontúrként lett meghatározva, törölve lett. **Error correction** Vagy válassza a"bemerüléssel"-ciklust, vagy válasszon másik megmunkálási tartományt!
603-01A3	**Error message** Túl sok bemerülsi tart.! Ciklus mem.hiány miatt nem hajth. végre. Csökkentse a megmunkálási tartomány méretét! %1 **Cause of error** A bemerülőkontúrok belül egy kontúrlistában vannak elmentve. Nem állt rendelkezésre elég memória a bemerülési kontúrok mentéséhez. Emiatt meg kellett szakítani a ciklust. **Error correction** Meg kell kisérelni a ciklust egy kisebb megmunkálási tartománnyal végrehajtani.

Hibaszám	Leírás
603-01E0	**Error message** Nem megengedett pozíció a nyersdarab sarka számára (X1,Z1) %1 **Cause of error** A nyersdarab sarka úgy lett definiálva, hogy a nyersdarab az ICP-kontúrt nem zárja teljes mértékben körül. **Error correction** Javítsa ki a koordinátákat (X1, Z1)
603-01E2	**Error message** Maradékanyag maradt a beszúrásban, a beszúró szerszám vágásszélessége miatt. %1 **Cause of error** A megmunkálási tartomány úgy lett kiválasztva, hogy a szerszám a vágási geometria miatt a határkontúrt nem tudja minden pontban elérni. **Error correction** Válasszon másik szerszámot, vagy más megmunkálási tartományt.
603-0242	**Error message** A kiválasztott kontúrtartományban a ciklus számára nem maradt megmunkálnivaló. %1 **Cause of error** Ez az állapot akkor léphet fel, ha a túlméret nagyobb, mint a határkontúr és nyersdarabkontúr közötti maximális távolság. **Error correction** Válasszon kisebb túlméretet, vagy más megmunkálási tartományt.
603-0243	**Error message** A kiválasztott kontúrtartományban a ciklus számára nem maradt megmunkálnivaló. %1 **Cause of error** A kiválasztott túlméretek nagyobbak voltak, mint a határkontúr és a nyersdarab-kontúr közötti maximális távolság, vagy egy már megmunkált tartományt újra meg kell munkálni. **Error correction** Válasszon kisebb túlméretet, vagy más megmunkálási tartományt.

Hibaszám	Leírás
603-0244	**Error message** A hosszirányú forgácsolási korlátozás nem egyeztethető össze a pill. szersz.pozícióval. Pozícionálja a szerszámot! %1 **Cause of error** Egy hosszbeli vágási korlátozás lett definiálva és a szerszám úgy van definiálva, hogy a forgácsolási korlátozás a határkontúrt lefedi a szerszám által. **Error correction** A szerszámnak a forgácsolási korlátozásnak arra az oldalára kell pozícionálva lennie, amelyiken a megmunkálandó határkontúr található! Das Werkzeug entsprechend neu positionieren!
603-0245	**Error message** A síkirányú forgácsolási korlátozás nem egyeztethető össze a pill. szerszámpozícióval. Pozícionálja a szerszámot! %1 **Cause of error** Egy síkbeli forgácsolási korlátozás lett definiálva és a szerszám úgy van definiálva, hogy a forgácsolási korlátozás a határkontúrt lefedi a szerszám által. **Error correction** A szerszámnak a forgácsolási korlátozásnak arra az oldalára kell pozícionálva lennie, amelyiken a megmunkálandó határkontúr található! A szerszámot pozícionálja megfelelően újra!
603-0247	**Error message** Az ekvidisztáns ráhagyás-kontúr nem számítható! A ciklus nem hajtható végre. %1 **Cause of error** Az ekvidiszánsból egy hibaüzenet lett visszaadva és az ekvidisztáns nem lett kivitelezve! **Error correction** Értesítse a szervizt!
603-0261	**Error message** A megmunkálás a kiválasztott szerszámmal nem lehetséges! Válasszon másik szerszámot! %1 **Cause of error** A másodlagos megmunkálási , ami a vágóél-geometriából adódik, nics megadva a WZ-NORM-ban. Ezért a szerszám átfordítása nem megengedett! **Error correction** Válasszon másik szerszámot!

Hibaszám	Leírás
603-0281	**Error message** A szerszámpozíció ismeretlen! Kérjük, pozicionálja a szerszámot. %1 **Cause of error** Egy hosszirányú forgácsolási korlátozás lett definiálva. A szerszámnak nincsenek érvényes pozíciókoordináták definiálva! **Error correction** Pozícionálja a szerszámot!
603-0282	**Error message** A szerszámpozíció ismeretlen! Kérjük, pozicionálja a szerszámot. %1 **Cause of error** Egy síkirányú forgácsolási korlátozás lett definiálva. A szerszámnak nincsenek érvényes pozíciókoordináták definiálva! **Error correction** Pozícionálja a szerszámot!
603-0283	**Error message** A szerszámot pontosan a hosszirányú forgácsolási korlátozásra pozicionálták! Megmunk. tart. nem meghatározható! %1 **Cause of error** Nem megállapítható, hogy a hosszirányú forgácsolási korlátozás melyik oldalán kell a határkontúrt feldolgozni, mert a szerszám pontosan a határolótengelyen van. **Error correction** Pozícionálja a szerszámot a hosszirányú forgácsolási korlátozás megmunkálandó oldalára.
603-0284	**Error message** A szerszámot pontosan a síkirányú forgácsolási korlátozásra pozicionálták! Megmunk. tart. nem meghatározható! %1 **Cause of error** Nem megállapítható, hogy a síkirányú forgácsolási korlátozás melyik oldalán kell a határkontúrt feldolgozni, mert a szerszám pontosan a határolótengelyen van. **Error correction** Pozícionálja a szerszámot a síkirányú forgácsolási korlátozás megmunkálandó oldalára.

Hibaszám	Leírás
603-02A1	**Error message** A nagyolási ciklust arra alkalmatlan szerszámmal hívták meg! %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon másik szerszámot!
603-02A2	**Error message** A leszúrási ciklust arra alkalmatlan szerszámmal hívták meg! %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon másik szerszámot!
603-02A3	**Error message** A simító ciklust arra alkalmatlan szerszámmal hívták meg! %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon másik szerszámot!
603-02A4	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (+Z), sem a mellék- (+X) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02A5	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (+Z), sem a mellék- (-Z) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!

Hibaszám	Leírás
603-02A6	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (+Z), sem a mellék- (-X) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02A7	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (+X), sem a mellék- (+Z) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02A8	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (+X), sem a mellék- (-Z) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02A9	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (+X), sem a mellék- (-X) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02AA	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (-Z), sem a mellék- (+Z) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!

Hibaszám	Leírás
603-02AB	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (-Z), sem a mellék- (+X) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02AC	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (-Z), sem a mellék- (-X) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02AD	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (-X), sem a mellék- (+Z) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02AE	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (-X), sem a mellék- (+X) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!
603-02AF	**Error message** A kontúrtartomány az aktuális szerszámmal sem a fő- (-X), sem a mellék- (-Z) éllel nem munkálható meg. %1 **Cause of error** **Error correction** Válasszon más kontúrtartományt, vagy másik szerszámot!

Hibaszám	Leírás
603-02B0	**Error message** A szerszám megmunkálási iránya nem egyeztethető össze a kontúriránnyal. Hossz- v. síkirányú ciklus nem hajtható végre. %1 **Cause of error** Egy hossz- vagy síkciklus egy olyan szerszámmal került behívásra, amelynek a megmunkálási iránya nem egyezik meg a határkontúr irányával. A szerszám ÁTFORDÍTÁSA azonban nem megengedett, mert akkor a hosszciklus síkciklus lenne, vagy fordítva. **Error correction** Válasszon másik szerszámot, ill. fordítsa meg a megmunkálás irányát!
603-02B1	**Error message** A beszúrás a kiválasztott szerszámmal nem munkálható meg. Ellenőrizze a BESZÚRÁS és a SZERSZÁMVÁLASZTÁS pontokat! %1 **Cause of error** Vagy kisérlet történt egy 0 szélességű beszúrás feldolgozására, vagy kisérlet történt egy sugárirányú beszúrás tengelyirányú beszúróval történő feldolgozására ill. fordítva. **Error correction** Ellenőrizze a beszúrást és a szerszámválasztást!
603-02C1	**Error message** A határkontúr megközelítése ezzel a szöggel a szerszám vágóél-geometriája miatt nem engedélyezett! %1 **Cause of error** A megadott szerszámmal a kontúrra történő ráközelítés ezalatt a szög alatt nem megengedett, mert különben a mellékéllel történne vágás! **Error correction** Válasszon más megközelítési szöget, vagy másik szerszámot!

Hibaszám	Leírás
603-02C2	**Error message** A határkontúrtól való eltávolodás ezzel a szöggel a szerszám vágóél-geometriája miatt nem engedélyezett! %1 **Cause of error** A megadott szerszámmal a kontúrtól való eltávolodás ezalatt a szög alatt nem megengedett, mert különben a mellékéllel történne vágás! **Error correction** Válasszon más megközelítési szöget, vagy másik szerszámot!
603-02C3	**Error message** A síkirányú forgácsolási korlátozás nem egyeztethető össze a pill. szerszámpozícióval. Pozícionálja a szerszámot! %1 **Cause of error** Az aktuális szerszámpozíció és a választott síkirányú korlátozás miatt a határkontúr a nagyoló ciklusban nem megmunkálható! **Error correction** Pozícionálja úgy a szerszámot, hogy az a másik oldalán legyen a forgácsolási korlátozás tengelyének, vagy válasszon másik síkbeli vágáskorlátozást.
603-02C4	**Error message** A hosszirányú forgácsolási korlátozás össze a pill. szersz.pozícióval. Pozícionálja a szerszámot! %1 **Cause of error** Az aktuális szerszámpozíció és a választott hosszirányú korlátozás miatt a határkontúr a nagyoló ciklusban nem megmunkálható! **Error correction** Pozícionálja úgy a szerszámot, hogy az a másik oldalán legyen a forgácsolási korlátozás tengelyének, vagy válasszon másik hosszbeli vágáskorlátozást.

Hibaszám	Leírás
603-02E1	**Error message** A hosszirányú forgácsolási korlátozás nem egyeztethető össze a pill. szersz.pozícióval. Pozícionálja a szerszámot! %1 **Cause of error** Az aktuális szerszámpozíció és a választott hosszirányú korlátozás miatt a határkontúr a beszúróciklusban nem megmunkálható! **Error correction** Pozícionálja úgy a szerszámot, hogy az a másik oldalán legyen a forgácsolási korlátozás tengelyének, vagy válasszon másik hosszbeli vágáskorlátozást.
603-02E2	**Error message** A síkirányú forgácsolási korlátozás nem egyeztethető össze a pill. szerszámpozícióval. Pozícionálja a szerszámot! %1 **Cause of error** Az aktuális szerszámpozíció és a választott hosszirányú korlátozás miatt a határkontúr a beszúróciklusban nem megmunkálható! **Error correction** Pozícionálja úgy a szerszámot, hogy az a másik oldalán legyen a forgácsolási korlátozás tengelyének, vagy válasszon másik síkbeli vágáskorlátozást.
603-0301	**Error message** Nincs elegendő memória az egyes kontúrtartományok számára. Ciklus nem hajtható végre! Csökkentse a megmunk.tartományt! %1 **Cause of error** A határkontúr olyan gyakran cserélődik a munkadarab kontúrjával, hogy az egyes határkontúr-tartományok már nem menthetők le a kontúrlistában. **Error correction** Csökkentse le a megmunkálási tartományt és kisérelje meg újra.
603-0321	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 2, WO 8 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-0322	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 4, WO 6 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0323	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0324	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 3 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0325	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 2 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-0326	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 2, WO 3 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0327	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 3, WO 4 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0328	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 4, WO 5 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0329	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 6 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-032A	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 6, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-032B	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 7, WO 8 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-032C	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 8, WO 1 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-032D	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 2, WO 3, WO 5, WO 6 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!

Hibaszám	Leírás
603-032E	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 2, WO 6, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!
603-032F	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 8, WO 3, WO 4 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!
603-0330	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 4, WO 5, WO 7, WO 8 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!
603-0331	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 3, WO 5, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!

Hibaszám	Leírás
603-0332	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 2, WO 4, WO 6, WO 8 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!
603-0333	**Error message** A megmunkálási kontúr kilép a forgásközéppontból. Módosítsa a megfelelő koordinátákat! %1 **Cause of error** A megmunkálás kontúrsarok-pomntjai a forgástengelyen átmenően lettek programozva **Error correction** Adja meg úgy a koordinátákat, hogy a kontúr teljes mértékben a forgástengely egyik oldalán legyen
603-0334	**Error message** Nincs megmunkálandó felület. A ciklusnak nincs mit megmunkálnia! %1 **Cause of error** A megmunkálási kontúr csak egy tengellyel párhuzamos szakaszból áll, így a ciklus nem tud számolni megmunkálási felületet. **Error correction** Módosítsa a megadott koordinátákat
603-0335	**Error message** Nem engedélyezett szerszámpozíció! Pozicionálja a megmunkálási tartomány elé, illetve mögé! %1 **Cause of error** A megadott szerszámpozíció esetén a ciklus a megmunkálás kezdőpontját nem tudja ütközésmenetesen elérni. **Error correction** Pozicionálja a szerszámot a megmunkálási tartomány elé, illetve fölé

Hibaszám	Leírás
603-0336	**Error message** A RAM adatmemória megtelt. Értesítse a szervizt! %1 **Cause of error** Nem áll rendelkezésre elég adatmemória a kontúrszámításhoz **Error correction** Csak a szervíz által hárítható el.
603-0337	**Error message** Nem megfelelő szerszám az esztergáláshoz. Válasszon esztergaszerszámot %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!
603-0338	**Error message** Nem megfelelő szerszám a leszúráshoz. Válasszon leszúrószerszámot %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból FIGYELEM: A szerszám kiválasztása eldönti a kontúr balos vagy jobbos megmunkálását!
603-0339	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 3 vagy WO 2 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-033A	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 3 vagy WO 4 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-033B	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 2, WO 8 vagy WO 1 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-033C	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 2, WO 8 vagy WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-033D	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 4, WO 6 vagy WO 3 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-033E	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 4, WO 6 vagy WO 5 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-033F	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 7 vagy WO 6 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0340	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 7 vagy WO 8 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0341	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 2, WO 3, WO 4, WO 5 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-0342	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 3, WO 4, WO 5 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0343	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 3, WO 4, WO 5, WO 6, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0344	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 6, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0345	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 6, WO 7, WO 8, WO 1 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-0346	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 7, WO 8, WO 1 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0347	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 7, WO 8, WO 1, WO 2, WO 3 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0348	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 2, WO 3 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0355	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 6, WO 7, WO 8, WO 1 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-0356	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 7, WO 8, WO 1 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0357	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 7, WO 8, WO 1, WO 2, WO 3 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0358	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 2, WO 3 %1 **Cause of error** An unsuitable tool was selected for the next operation. **Error correction** Select one of the proposed tools.
603-0359	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 1, WO 2, WO 3, WO 4, WO 5 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból

Hibaszám	Leírás
603-035A	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 3, WO 4, WO 5 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-035B	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 3, WO 4, WO 5, WO 6, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-035C	**Error message** Nem megfelelő szerszám a megmunkáláshoz. Válasszon a következők közül: WO 5, WO 6, WO 7 %1 **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-035D	**Error message** A fő forgácsolási irány nem illik a kontúrhoz. **Cause of error** A fennálló megmunkáláshoz egy alkalmatlan szerszám lett kiválasztva. **Error correction** Válasszon egyet a javasolt szerszámokból
603-0360	**Error message** Érvénytelen szerszám-orientálás a síkciklusban (nagyolás) **Cause of error** A síkciklushoz nagyoláskor a 2 és 6 jelű szerszámorientációk nem használhatók. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
603-0361	**Error message** Érvénytelen szerszám-orientálás a hosszciklusban (nagyolás) **Cause of error** A hosszciklushoz nagyoláskor a 4 és 8 jelű szerszámorientációk nem használhatók. **Error correction**
603-0366	**Error message** The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1 **Cause of error** Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen. **Error correction** 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.
605-024E	**Error message** Programozott fogásmélység túl kicsi %1 **Cause of error** The programmed value is too small. **Error correction** Check the NC program

Hibaszám	Leírás
605-0278	**Error message** Az előtoló tengely már fékeződik a menetben %1 **Cause of error** The run-out length P in the thread cycle G31 is less than the cutting width SB of the tool being used. **Error correction** Enter a run-out length P at least as large as the cutting width SB of the tool, or select a tool with a smaller cutting width SB.
605-0279	**Error message** Az előtoló tengely még gyorsul a menetben %1 **Cause of error** The run-in distance of the feed axis is too small. The tool cannot achieve the speed necessary in order to cut the thread correctly. **Error correction** Increase the run-in length B
605-027A	**Error message** A megadott nekifutási út túl rövid %1 **Cause of error** The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-in length. **Error correction** Program a run-in length, or increase the recess or undercut
605-027B	**Error message** A megadott túlfutási út túl rövid %1 **Cause of error** The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-out length. **Error correction** Program a run-out length, or increase the recess or undercut

Hibaszám	Leírás
605-032C	**Error message** ‚TOOL_P' szerszámtár nélkül lett konfigurálva **Cause of error** A gépkonfigurációban elérési út lett meghatározva egy zsebtáblázathoz, pedig szerszámtár nincs konfigurálva. A PLC futásidő rendszerének hozzáférése a zsebtáblázathoz a ‚TOOL_P' szimbolikus néven keresztül csak a szerszámtár részére engedélyezett. **Error correction** Javítsa ki a gép konfigurációját: - Törölje a ‚TOOL_P' elérési útját a zsebtáblázathoz, ha nincs konfigurálva szerszámtár.
605-032D	**Error message** A szerszámtár a ‚TOOL_P' elérési útja nélkül lett konfigurálva **Cause of error** Szerszámtárak lettek konfigurálva a TOOL_P zsebtáblázathoz való elérési útja nélkül. **Error correction** Javítsa ki a gép konfigurációját: - Írja be a "TOOL_P" szimbolikus nevet a zsebtábláázathoz a CfgTablePath-ba - A zsebtáblázathoz való elérési utat írja be a "TOOL_P"-hez
605-0342	**Error message** Aktív szerszámhely nem ismert **Cause of error** A szerszámcsere megszakadt. **Error correction** - Törölje a hibaüzeneteket és indítsa el újra a szerszámcserét. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
605-0344	**Error message** Védőzóna figyelés B tengelyes tengelyrendszerben nem megengedett **Cause of error** A tengelyrendszer védőzóna felügyelete nem vesz figyelembe körtengelyek miatti szerszámpozíció-változásokat (pl. B tengely). **Error correction** - Aktiválni szükséges a bővített védőzóna felügyeletet (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Ezen felül a hátoldali megmunkálásra is alkalmas gépeken a kinematika módosítására is szükség van - Vegye fel a kapcsolatot a gépgyártóval - Értesítse az ügyfélszolgálatot.

Hibaszám	Leírás
605-0358	**Error message** Starting block of channel <%2> cannot be reached because other channels are already waiting at the sync. point %1 **Cause of error** The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached. **Error correction** Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.
605-0359	**Error message** Program run blocked due to a serious error (e.g., configuration data or table) %1 **Cause of error** The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information. **Error correction** Correct the configuration data and complete the tables.
605-035A	**Error message** Nincs nyersdarab definiálva az esztergaciklushoz **Cause of error** Az utak kiszámításához az esztergaciklusnak szüksége van egy nyersdarab-definícióra. Ez a nyersdarab-definíció nem azonos BLK FORM-ból definiált munkadarab-nyersdarabbal. **Error correction** A "FUNCTION TURNDATA BLANK" funkcióval esztergaciklushoz definiál nyersdarabot.
606-0062	**Error message** A ráálló útvonal kiszámítása nem lehetséges %1 **Cause of error** Teljesen alkalmatlan kész alkatrész- vagy nyersdarab-kontúr! **Error correction** Ellenőrizze a kontúrt!

Hibaszám	Leírás
606-02E2	**Error message** A megmunkálandó tartomány nincs megadva %1 **Cause of error** Amennyiben a Turn-plus alatt hiba lép fel, egy BELSŐ SZOFTVERHIBÁ-ról van szó,mert a ciklust egy megmunkálási tartomány megállapítása nélkül nem lehet engedélyezni. **Error correction** Tájékoztatni kell a szervízt.
606-02E3	**Error message** Negatív biztonsági távolság nem megengedett %1 **Cause of error** A globális megmunkálási paraméter hibás, vagy a biztonsági távolság a G47-tel értelmetlen értékre állítva! **Error correction** Dolgozza át a globális megmunkálási paramétert, vagy állítsa be a biztonsági távolságot a ciklus behívása előtt a G47-tel.
606-0343	**Error message** Nincs definiálva érvényes fogásmélység; a ciklus a szerszám max. fogásmélységének 2/3-ával dolgozik %1 **Cause of error** A G-funkció P-paraméterének értéke kisebb, vagy egyenlő 0-val. **Error correction** Állítsa be újra az NC-mondat P-paraméterét.
606-0345	**Error message** A fogások kiszámításához használt belső memória megtelt %1 **Cause of error** példa: 50 mm ráhagyás 0,003 mm forgácsolási mélységgel. Ekkor a ciklus egyszerűen túl sok memóriát igényel az összes megmunkálási vonal lementéséhez. **Error correction** Adjon meg nagyobb forgácsolási mélységet!

Hibaszám	Leírás
606-0385	**Error message** A szimultán esztergaciklusban túl sok szöglépés van **Cause of error** A túl nagy felbontású szögtartomány miatt a szimultán esztergaciklus kiszámítása hosszabb időt igényel. A felbontás automatikusan le lett csökkentve. **Error correction**
606-0386	**Error message** Nincs érv. megmunkálási kontúr a szimultán esztergaciklushoz **Cause of error** - A ciklus érvénytelen kontúrt kapott. - Belső szoftverhiba. **Error correction** - Ellenőrizze a kontúrt: a nyersdarab-, a szerszámtartó- és a megmunkálási kontúrnak zártnak kell lennie. Minden elemnek nullánál nagyobbnak kell lennie. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
606-0387	**Error message** A kontúrelemek nincsenek megfelelően jelölve (szimultán forgatás) **Cause of error** The contour elements of the center point contour are not correctly marked for the simultaneous turning cycle. **Error correction** The following conditions must be fulfilled: - An open space of the contour must be marked as "CYC". - The starting element of the space must be the first element of the contour.
606-0388	**Error message** Internal error in the simultaneous turning cycle **Cause of error** Der Simultandrehzyklus konnte auf Grund eines internen Fehlers nicht ausgeführt werden. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
606-0389	**Error message** A kontúr nem szerkeszthető teljesen **Cause of error** A szimultán esztergaciklus a kiválasztott paraméterekkel nem tudja ütközés nélkül készre simítani a programozott kontúrt. **Error correction** A műszaki ésszerűség figyelembe vételével módosítsa a ciklus beállási szögének tartományát, és ha szükséges, válasszon másik szerszámot a megmunkáláshoz.
606-038B	**Error message** Szimultán eszt.: szersz. túl messze a megadott kontúr mögött **Cause of error** A kontúrra rálló és azt elhagyó korrekt viselkedés érdekében a szerszám a Z tengely mentén nem lehet a nyersdarab vagy a megmunkálási kontúr 'mögött'. **Error correction** Pozicionálja a szerszámot távol a tokmánytól (a Z+ mentén) a kontúrra rálló és azt elhagyó korrekt viselkedés megvalósítása érdekében.
606-038C	**Error message** Az elforduló mozgás ütközést okoz a szerszámmal **Cause of error** A ciklus nem tudta a szerszámot a kiindulási helyzetéből a ciklus által kiszámított startpozícióba fordítani vagy a végpozíciójából vissza a kiindulási helyzetébe. **Error correction** Pozicionálja a szerszámot az ütközési tartományon kívülre, messze a munkadarabtól.
606-038D	**Error message** Szimultán eszt.: a szerszámcsúcs sugara nem lehet nulla **Cause of error** A szimultán esztergáló ciklushoz szükség van egy nullánál nagyobb vágóélsugarú szerszámra. **Error correction** Válasszon a megmunkáláshoz másik szerszámot

Hibaszám	Leírás
606-038E	**Error message** Szerszámpozíció nincs definiálva **Cause of error** Nyitott kontúrok esetén a szimultán esztergáló ciklushoz szerszámpozíciót kell programozni. **Error correction** Határozza meg, hogy a szerszám a kontúrtól jobbra vagy balra dolgozzon.
606-038F	**Error message** Nincs érv. szerszámkontúr a szim. forgatási ciklushoz **Cause of error** - A ciklus érvénytelen kontúrt kapott. - Belső szoftverhiba. **Error correction** - Ellenőrizze a kontúrt: a nyersdarab-, a szerszámtartó- és a megmunkálási kontúrnak zártnak kell lennie. Minden elemnek nullánál nagyobbnak kell lennie. - Értesítse az ügyfélszolgálatot.
606-0391	**Error message** Az ütközésmentes közelítés / eltávolódás nem számítható ki **Cause of error** Az adott esztergálási kontúrhoz és szerszámpozícióhoz nem lehetett ütközésmentes ráálló és elhagyó utakat kiszámítani. **Error correction** Lehetséges, hogy a kontúr nem tesz lehetővé ütközésmentes ráálló és elhagyó utakat. Ellenőrizze a kontúrt, és szükség esetén módosítsa a szerszám pozícióját.
606-0392	**Error message** A kívánt beállási szögek ütközés nélkül nem érhetők el **Cause of error** A ciklust nem lehetett végrehajtani, mert a programozott beállási szögek ütközést okozhatnak. **Error correction** Módosítsa az NC programot - Változtassa meg a beállási szöget
606-0393	**Error message** A kívánt beállási szög a kontúrstartnál nem elérhető %1 **Cause of error** A ciklust nem lehetett végrehajtani, mert a programozott beállási szögek ütközést okozhatnak. **Error correction** Módosítsa az NC programot - Változtassa meg a beállási szöget

Hibaszám	Leírás
606-0394	**Error message** Clearance angle + cutting edge angle must be less than 180 %1 **Cause of error** Clearance angle + cutting edge must not be more than 180°. **Error correction** - Decrease the clearance angle or - Select a different tool
606-0396	**Error message** Cycle changes angle of incidence at starting point %1 **Cause of error** An inclination angle was defined at the beginning of machining, together with the option "do not approach". **Error correction** - Select a different type of approach or - Approach the desired inclination angle manually
606-0397	**Error message** Szerszámfej segédkontúrja hibás, ütközésfelügyelet nem lehetséges %1 **Cause of error** The description of the tool head does not include a closed envelope. **Error correction** Adapt or correct the description of the tool head.
606-0398	**Error message** Kopáskorr. sérti a tartó túlméretét %1 **Cause of error** The wear compensations of the tool are greater than the selected holder oversize **Error correction** Check the wear compensations and the holder oversize; you might need to choose a different tool
606-0399	**Error message** Max. fogásmélység túllépve **Cause of error** A kívánt fogásvételt kisebbre kell választani, mint a maximális fogásvételt. **Error correction** Csökkentse a kívánt fogásvételt vagy növelje meg a maximális fogásvételt.

Hibaszám	Leírás
606-039A	**Error message** Kezdő szerszámszög nincs a megeng. beállítási tartományban **Cause of error** The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle. **Error correction** Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly
606-039B	**Error message** %2 maradék anyag megmarad %1 **Cause of error** A célkontúrt nem lehet teljesen megmunkálni, maradék anyag megmarad. Ennek különböző okai lehetnek, pl. a szerszám geometriailag nem éri el az illető tartományt vagy a megadott beállási szögtartomány teszi lehetetlenné a maradék anyag elérését, stb. **Error correction** A maradék anyagot figyelembe kell venni a követő megmunkálásnál.
606-039C	**Error message** A ciklus nem tudja megmunkálni a megadott célkontúrt **Cause of error** A definiált bemeneti paraméterekkel és a kiválasztott szerszámmal a ciklus nem tudja a célkontúrt megmunkálni. **Error correction** Módosítsa a megfelelő bemeneti paramétereket vagy módosítsa a célkontúrt vagy válasszon alkalmas szerszámot.
606-039D	**Error message** A szerszám maximális fogásvétele túl lett lépve **Cause of error** A kívánt fogásvétel meghaladja a szerszám vágóéle hosszának 2/3-át. Ha szükséges, a forgácsolási vonalak módosulnak. **Error correction** Csökkentse a kívánt fogásvételt vagy válasszon megfelelő szerszámot.

Hibaszám	Leírás
606-039F	**Error message** A fogásvétel nem illik a vágóél hosszához **Cause of error** Lehetséges okok: - Az aktuális fogásvétel nagyobb, mint a maximális forgácsolási mélység - A maximális forgácsolási mélység nagyobb, mint az aktuális vágóél hosszának 2/3-a **Error correction** Csökkentse a (maximális) fogásvételt vagy válasszon megfelelő szerszámot
606-03A0	**Error message** The safety clearance is too small %1 **Cause of error** The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision. **Error correction** Program a greater safety clearance.
60C-000B	**Error message** Nincs programozva érvényes forgácsolási sebesség. **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-000C	**Error message** Érvénytelen szerszámforgásirány. **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-000D	**Error message** Adatok definiálása hiányos (% 2) **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot

Hibaszám	Leírás
60C-000E	**Error message** A(z) %2-ra vonatkozó információk hiányosak **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-000F	**Error message** A célpontnak a startpont után kell lennie **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-0010	**Error message** A(z) %2 értéke nincs összhangban a(z) %3 értékével **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-0011	**Error message** A szerszám átmérője túl nagy **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-0012	**Error message** A(z) %2 szerszámtípus nem illik a megmunkáláshoz **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot

Hibaszám	Leírás
60C-0013	**Error message** A(z) %2 szerszám nem illik a megmunkáláshoz **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-0014	**Error message** Nincs megadva fejátmérő és nincs megadva modul **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-0015	**Error message** A szerszám fogszáma nem megfelelő a fogaskerékhez Aktuális: %2 Névleges: %3 **Cause of error** A ciklust a megadott adatokkal nem lehet végrehajtani. **Error correction** - Módosítsa az értékeket - Indítsa el újra a programot
60C-0016	**Error message** A fogásvételi mélységeket nem lehet kiszámolni **Cause of error** A fogásmélységek és az előtolások automatikus kiszámítása nem lehetséges. **Error correction** Módosítsa a fogásvételek számát vagy az értéket állítsa 0-ra (fogásvételek számának automatikus kiszámítása)
60F-0033	**Error message** A készdarab már nem fekszik az aktuális munkadarabon belül. %1 **Cause of error** A kész darab kontúrjának egy része, pl. egy végpont, a definiált nyers darabon kívülre esik. A program végrehajtását ez a megjegyzés nem befolyásolja. **Error correction**

Hibaszám	Leírás
612-0001	**Error message** Rendszer figyelmeztetés: %1 **Cause of error** Rendszer figyelmeztetés. Egy belső elhárítható hiba lépett fel. A folyamat NEM szakad meg. **Error correction**
612-0002	**Error message** Rendszerhiba: %1 **Cause of error** Egy súlyos hiba lépett fel. A rendszer befejezi a folyamatot. **Error correction**
620-004D	**Error message** %1 szerszám ID nem található **Cause of error** A revolverfej vagy a szerszámtár zseblistájába olyan szerszámot írt be, ami nincs a szerszámtáblázatban. **Error correction** Távolítsa el a szerszámot a revolverfej/szerszámtár zseblistájából, vagy írja be a szerszámtáblázatba.
620-00C9	**Error message** Szerszám nem található (%1) **Cause of error** A revolverfej vagy a szerszámtár zseblistájába olyan szerszámot írt be, ami nincs a szerszámtáblázatban. **Error correction** Távolítsa el a szerszámot a revolverfej/szerszámtár zseblistájából, vagy írja be a szerszámtáblázatba.
621-003F	**Error message** A hélix átmérő nagyobb, mint a maróátmérő kétszerese %1 **Cause of error** A kiválasztott maróátmérővel a bemerülési csavarvonal közepén anyag marad állva. **Error correction** Programozzon kisebb 'Helix átmérő'-t

Hibaszám	Leírás
621-0040	**Error message** Az előfuratok másik kontúrhoz lettek kiszámolva %1 **Cause of error** Az előfúró pozíciók kiszámolásához eltérő kontúr lett programozva, mint az aktuális maróciklusban. **Error correction** Változtassa meg az előfuratok pozíciójelölését vagy cserélje ki a megmunkálandó kontúrt
621-0041	**Error message** Az előfuratok másik örvényszélességhez lettek kiszámolva %1 **Cause of error** Az előfúró pozíciók kiszámolásához eltérő örvénylő marás szélesség lett programozva, mint az aktuális maróciklusban. **Error correction** Módosítsa az örvénylő marás szélességét
621-0042	**Error message** Az előfuratok eltérő ráhagyással lettek kiszámolva %1 **Cause of error** Az előfúró pozíciók kiszámolásához eltérő ráhagyás lett programozva, mint az aktuális maróciklusban. **Error correction** Módosítsa a ráhagyást
621-0043	**Error message** Nincsenek sarkok az örvénylő maráshoz %1 **Cause of error** A hornyoknál és a körzsebeknél nincsenek örvénylő marással kimunkálandó sarkok. **Error correction** Programozzon 'komplett' vagy 'sarokmegmunkálás nélkül' megmunkálási típusokat
621-0044	**Error message** Az előfuratok a kontúr másik oldalán %1 **Cause of error** Az előfúró pozíciók kiszámolásához eltérő szerszámhelyzet lett programozva, mint az aktuális maróciklusban. **Error correction** Módosítsa a szerszám helyzetét

Hibaszám	Leírás
621-0045	**Error message** A szerszámátmérő túl nagy %1 **Cause of error** A szerszámátmérőnek kisebbnek kell lennie, mint a bemerülési hossz vagy a helix (csavarvonal) átmérője. **Error correction** Használjon ideillő szerszámot
621-0047	**Error message** A maróátmérő kisebb legyen, mint az örvényszélesség %1 **Cause of error** Az aktuális maróátmérővel és örvényszélességgel nem lehet örvénypályákat kiszámítani. **Error correction** Válasszon kisebb átmérőjű marószerszámot vagy programozzon nagyobb örvényszélességet
621-0048	**Error message** Visszameneti sugár nagyobb, mint az örvényszélesség fele %1 **Cause of error** A programozott sugárral a visszatérő út az örvénypályán kívül végződik. **Error correction** Programozzon kisebb visszatérési sugarat vagy nagyobb örvényszélességet
621-0049	**Error message** Örvényszélesség kisebb, mint a bemerülő hélix átmérője %1 **Cause of error** A bemerülési utak részben az örvénypályán kívül vannak. **Error correction** Programozzon kisebb bemerülési csavarvonalat vagy nagyobb örvényszélességet
621-004A	**Error message** Nincsenek előfuratok %1 **Cause of error** A megadott pozíciójelölés alatt nincsenek programozott előfuratok. **Error correction** Módosítsa a pozíciójelölést

Hibaszám	Leírás
621-004B	**Error message** Az előfurat mélysége kisebb, mint a marási mélység %1 **Cause of error** A fúrási mélység nem lehet kisebb, mint a marási mélység. **Error correction** Módosítsa a fúrási vagy a marási mélységet
621-004C	**Error message** Nincs programozva örvényszélesség %1 **Cause of error** Az örvénylő marás szélességének megadása nélkül a ciklus nem tud utakat számolni. **Error correction** Örvénylő marás szélességének programozása
621-004D	**Error message** A programozott ráhagyás túl nagy %1 **Cause of error** A ráhagyás olyan nagy, hogy a kontúr belső megmunkálása már nem lehetséges. **Error correction** Módosítsa a ráhagyást
621-004E	**Error message** A programozott örvényszélesség túl nagy %1 **Cause of error** Az örvénylő marás szélességének kisebbnek kell lennie, mint a horony vagy a derékszögű négyszög szélessége a ráhagyási értékek figyelembe vételével. **Error correction** Módosítsa az örvénylő marás szélességét
659-004B	**Error message** Belső szoftverhiba / 3D grafika kikapcsolt **Cause of error** Belső szoftverhiba a 3D grafikában. Ez nem érinti a vezérlő többi üzemmódját. **Error correction** Végezze el a vezérlő újraindítását

Hibaszám	Leírás
663-04EA	**Error message** Hiba a párbeszéd betöltésekor: %1 **Cause of error** A beviteli párbeszéd nem nyitható meg, mert a gépgyártó párbeszéd leírása hiányzik vagy hibás. **Error correction** Értesítse a gépgyártót Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BB8	**Error message** '%1' fájl nem található **Cause of error** A megadott fájl elérési útvonal nem grafikus fájlhoz vezet. **Error correction** Válasszon ki másik grafikus fájlt
900-0BB9	**Error message** A belső üzenetet nem lehetett elküldeni **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BBA	**Error message** A konfigurációs szerver feladatsorát nem lehetett megnyitni **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BBB	**Error message** A konfigurációs adatok nem olvashatók '%1' **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BBC	**Error message** '%1' konfigurációs adatok nem írhatók **Cause of error** Hiba a rendszeren belüli kommunikációban **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
900-0BBD	**Error message** Belső hiba! **Cause of error** Belső GRED szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BBE	**Error message** Belső hiba: %1 **Cause of error** Belső GRED szoftverhiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BBF	**Error message** Érvénytelen adatok a grafikus fájlban: %1 **Cause of error** A meglévő adatok nem olvashatóak grafikus adatokként **Error correction** - Javítsa ki / távolítsa el és mentse a megfelelő adatokat vagy - törölje a grafikus fájlt és hozzon létre egy újat
900-0BC0	**Error message** Nincs grafikus fájl: %1 **Cause of error** A megadott fájl nem olvasható grafikus fájlként **Error correction** Válasszon ki másik grafikus fájlt
900-0BC1	**Error message** Hiányzó objektum: '%1' **Cause of error** A kiválasztott grafikus fájlban hiányzik egy objektum **Error correction** - Ilessze be a megfelelő objektumot, majd mentse el azt, vagy - törölje a grafikus fájlt és hozzon létre egy újat
900-0BC2	**Error message** '%1' objektum nem teljes **Cause of error** A kiválasztott grafikus fájlban hiányzik egy objektumelem **Error correction** - Javítsa ki a megfelelő objektumot, majd mentse el azt, vagy - törölje a grafikus fájlt és hozzon létre egy újat

Hibaszám	Leírás
900-0BC3	**Error message** '%1' objektum már létezik **Cause of error** A kijelzett objektum már létezik a kiválasztott grafikus fájlban **Error correction** - Távolítsa el a felesleges objektumot, majd mentse el azt, vagy - törölje a grafikus fájlt és hozzon létre egy újat
900-0BC4	**Error message** '%1' munkaterv nem teljes **Cause of error** A megjelenített munkatervben hiányoznak még munkalépések **Error correction** - Írja be a hiányzó munkalépéseket, majd mentse el azokat vagy - távolítson el minden bejegyzést a munkatervből.
900-0BC5	**Error message** A geometriai objektumlista nem teljes **Cause of error** A munkadarab formájának teljes meghatározásához még hiányoznak geometriai objektumok **Error correction** - Írja be a hiányzó geometriai objektumokat, majd mentse el azokat vagy - törölje a grafikus fájlt és hozzon létre egy újat
900-0BC6	**Error message** Felesleges objektum: '%1' **Cause of error** A kiválasztott grafikus fájlban egy felesleges objektum is található, mely már nem kerül alkalmazásra. **Error correction** Távolítsa el a felesleges objektumot, majd mentse el: - törölje a megfelelő objektumok közvetlenül a grafikus fájlból és mentsen, vagy - mentse vissza a beolvasott grafikus fájlt.
900-0BC7	**Error message** '%1' környezeti változó nincs definiálva **Cause of error** Belső GRED NC programelőírási hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
900-0BC8	**Error message** '%1' vezérlőstruktúra-változó nincs definiálva **Cause of error** Belső GRED NC programelőírási hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BC9	**Error message** A vezérlőstruktúrák maximális beágyazási mélysége elérve **Cause of error** Belső GRED NC programelőírási hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BCA	**Error message** A vezérlőstruktúra felépítése hibás **Cause of error** Belső GRED NC programelőírási hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BCB	**Error message** Ismeretlen vezérlőstruktúra: '%1' **Cause of error** Belső GRED NC programelőírási hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BCC	**Error message** Érvénytelen '%1' érték '%2' objektumban **Cause of error** Az adott objektumban egy hibás attribútum érték található. **Error correction** Ellenőrizze az attribútum értéket az adott objektumnál egy szövegszerkesztő segítségével, javítsa ki azt, majd mentse vissza a megfelelő grafikus fájlba.
900-0BCD	**Error message** Szerszámadatok hiányosak: '%1' **Cause of error** Az adott szerszámhoz nem áll minden szükséges adat rendelkezésre **Error correction** Egészítse ki a szerszámtáblázatot a megfelelő szerszámadatokkal, majd mentsen.

Hibaszám	Leírás
900-0BCE	**Error message** Hiba '%1' szerszámtáblázat megnyitásakor **Cause of error** A megfelelő szerszámtáblázat nem nyitható meg: - A szerszámtáblázat nem létezik a megadott elérési útvonalon - A szerszámtáblázat érvénytelen formátummal rendelkezik - A szerszámtáblázat nem konzisztens **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BCF	**Error message** Új paraméterek beszúrva '%1' beviteli űrlapból **Cause of error** Az adott űrlaphoz nem áll minden paraméter rendelkezésre **Error correction** A javítást a rendszer már végrehajtotta. Kérjük, ellenőrizze az eredményt!
900-0BD0	**Error message** Régi paraméterek eltávolítva '%1' beviteli űrlapból **Cause of error** Az adott űrlaphoz túl sok paraméter áll rendelkezésre **Error correction** A javítást a rendszer már végrehajtotta. Kérjük, ellenőrizze az eredményt!
900-0BD1	**Error message** '%1' változónév már létezik **Cause of error** Belső GRED NC programelőírási hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
900-0BD2	**Error message** '%1' grafikus fájl nem nyitható meg **Cause of error** A grafikus fájl megnyitása során hiba lépett fel **Error correction** Bizonyosodjon meg arról, hogy létezik a grafikus fájl, hogy a megadott elérési útvonal helyes, és hogy a fájl olvasható formátummal bír.

Hibaszám	Leírás
900-0BD3	**Error message** '%1' grafikus fájl túl nagy **Cause of error** A grafikus fájl nem rendelkezik hellyel az előre megadott helyen **Error correction** Bizonyosodjon meg arról, hogy a grafikus fájl teljesíti-e a szükséges méreteket.
900-0BD4	**Error message** Hiba a szerszámadatok írásánál: '%1' **Cause of error** Az adott szerszámot nem lehet a táblázatban elmenteni **Error correction** Ellenőrizze az adott szerszámadatokat
900-0BD5	**Error message** '%1' objektum hibás **Cause of error** A kiválasztott grafikus fájlban nem megfelelő objektumelemek találhatóak **Error correction** - Javítsa ki a megfelelő objektumot, majd mentse el azt
900-0BD6	**Error message** '%1' paraméter nincs definiálva **Cause of error** A megadott paraméter nincs vagy csak részben van definiálva a konfigurációban **Error correction** Definiálja teljesen a paramétert a konfigurációban, és mentse el a módosítást.
900-0BD7	**Error message** '%1' környezeti változó nincs inicializálva **Cause of error** Belső GRED NC programelőírási hiba **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot

Hibaszám	Leírás
900-0BD8	**Error message** Hiba a szerszámadatok olvasásánál: '%1' **Cause of error** Az adott szerszámhoz nem áll minden szükséges adat rendelkezésre **Error correction** Egészítse ki az adott szerszámadatokat
900-0BD9	**Error message** A konfigurációs adatok nem teljesek **Cause of error** A konfigurációs adatokhoz megadott utalások/információk nem teljesek **Error correction** Egészítse ki a konfigurációs adatokat
900-0BDA	**Error message** '%1' paraméter nem engedélyezett ebben az űrlapban! **Cause of error** A beviteli űrlapban egy meg nem engedett paraméter szerepel, melyet nem lehet kiértékelni **Error correction** Törölje ki az adott paramétert az űrlapból, vagy írjon be helyette egy másikat
900-0BDB	**Error message** '%1' konfigurációs objektum hibás **Cause of error** A konfigurációs objektum hibás vagy hiányos adatokkal rendelkezik **Error correction** - Javítsa ki a konfigurációs objektumot, majd mentse el azt
903-0001	**Error message** Nemkörkontúr startpozíciója nincs a munkadarabrendszerben **Cause of error** - Tengelyérték programozása aktív **Error correction** - Változtassa meg a programot

Hibaszám	Leírás
903-0002	**Error message** Polár startpozíció növekményesen programozva **Cause of error** A polárisan programozott kezdőpozíció sugara vagy szöge növekményesen programozott **Error correction** Változtassa meg a programot vagy a ciklust
903-0003	**Error message** Startpozíció növekményesen programozva **Cause of error** A polárisan programozott kezdőpozíció növekményesen programozott **Error correction** Változtassa meg a programot vagy a ciklust
903-0004	**Error message** Lengőmozgás startpozíciójának relatív programozása nem megengedett **Cause of error** A lengőmozgás kezdőpozíciója relatív programozású **Error correction** A kezdőpozíciót abszolút programozással határozza meg
903-0005	**Error message** Tehermentesítő vektor abszolút programozása nem megengedett **Cause of error** - A tehermentesítő vektor a növekményes programozás helyett abszolút programozású **Error correction** - A tehermentesítő vektort programozza be növekményesen
903-0006	**Error message** Fogásvételi elmozdulás startpozíciójának relatív programozása nem megengedett **Cause of error** Az előtolómozgás kezdőpozíciója relatív programozású **Error correction** A kezdőpozíciót abszolút programozással határozza meg

Hibaszám	Leírás
903-0007	**Error message** A programozott tengely nem köszörűtengely **Cause of error** Rossz tengelyt választott a köszörüléshez **Error correction** Programozza be a köszörűtengelyt
903-0008	**Error message** A programozott érték nem koordinátaérték **Cause of error** Valószínűleg rendszerhiba lépett fel **Error correction** Értesítse az ügyfélszolgálatot
903-0009	**Error message** A startpozíció növekményes programozása nem megengedett **Cause of error** A kezdőhelyzet növekményes programozású **Error correction** A kezdőpozíciót abszolút programozással határozza meg
903-000A	**Error message** Nulla hosszúság lengőmozgása nem megengedett **Cause of error** **Error correction** - Változtassa meg a programot
905-2711	**Error message** Előpozíció [Ls] **Cause of error** **Error correction**
905-2712	**Error message** Menet típusa (0=külső / 1=belső) **Cause of error** **Error correction**
905-2713	**Error message** Menetemelkedés **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2714	**Error message** Menetmélység **Cause of error** **Error correction**
905-2715	**Error message** Fogásvétel nagysága **Cause of error** **Error correction**
905-2716	**Error message** Maradék forg. osztás (0 = Igen) **Cause of error** **Error correction**
905-2717	**Error message** Szárazfogások száma **Cause of error** **Error correction**
905-2718	**Error message** Kifutási hossz a menet végénél **Cause of error** **Error correction**
905-2719	**Error message** Kezdőszög **Cause of error** **Error correction**
905-271A	**Error message** Fordulatszám (ford/perc) **Cause of error** **Error correction**
905-271B	**Error message** Kerületi sebesség (m/perc) **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-271C	**Error message** Munkadarab fordulatszáma [1/min] **Cause of error** **Error correction**
905-271D	**Error message** Kúpszög (>0 = emelkedő) **Cause of error** **Error correction**
905-271F	**Error message** Szabv. menet (0=nincs,1=ISO,...) **Cause of error** **Error correction**
905-2720	**Error message** Átmérő célértéke **Cause of error** **Error correction**
905-2721	**Error message** Menet iránya: 0=jobb,1=bal **Cause of error** **Error correction**
905-2722	**Error message** Visszatérés **Cause of error** **Error correction**
905-2723	**Error message** Bevezető hossz **Cause of error** **Error correction**
905-2724	**Error message** Bevezetési sebesség **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2725	**Error message** Forgácsolt hossz max. mélységben **Cause of error** **Error correction**
905-2726	**Error message** Mozgási sebesség **Cause of error** **Error correction**
905-2727	**Error message** Kifutási hossz **Cause of error** **Error correction**
905-2728	**Error message** Kifutási sebesség **Cause of error** **Error correction**
905-2729	**Error message** X irányú célpozíció **Cause of error** **Error correction**
905-272A	**Error message** Z irányú célpozíció **Cause of error** **Error correction**
905-272B	**Error message** Lengő előtolás (F) **Cause of error** **Error correction**
905-272C	**Error message** Fogásvételi előtolás [D] **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-272D	**Error message** Kiszikráztató löketek száma [H] **Cause of error** **Error correction**
905-2737	**Error message** Szerszám sorszáma (T0 - T9) **Cause of error** **Error correction**
905-2738	**Error message** Hibaszám **Cause of error** **Error correction**
905-2739	**Error message** Hiba-következmény **Cause of error** **Error correction**
905-273A	**Error message** Hibaszint **Cause of error** **Error correction**
905-273B	**Error message** Korong helye **Cause of error** **Error correction**
905-273C	**Error message** Kőlehúzó helye **Cause of error** **Error correction**
905-273D	**Error message** Korong széle **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-273E	**Error message** Hely-bit **Cause of error** **Error correction**
905-273F	**Error message** Megmunkálás típusa **Cause of error** **Error correction**
905-2740	**Error message** Parancsszám **Cause of error** **Error correction**
905-2741	**Error message** Kőlehúzó száma **Cause of error** **Error correction**
905-2742	**Error message** 1. érték **Cause of error** **Error correction**
905-2743	**Error message** 2. érték **Cause of error** **Error correction**
905-2744	**Error message** 3. érték **Cause of error** **Error correction**
905-2745	**Error message** Kalibrálás **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2746	**Error message** Mérőrendszer **Cause of error** **Error correction**
905-2747	**Error message** Hosszmérés **Cause of error** **Error correction**
905-2748	**Error message** Átmérő **Cause of error** **Error correction**
905-2749	**Error message** Z törlése **Cause of error** **Error correction**
905-274A	**Error message** X törlése **Cause of error** **Error correction**
905-274B	**Error message** Korongalak meghatározása **Cause of error** **Error correction**
905-274C	**Error message** Szélesség felvétele **Cause of error** **Error correction**
905-274D	**Error message** Szerszám definiálása **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-274E	**Error message** Tovább **Cause of error** **Error correction**
905-274F	**Error message** Kérdőjel Kérdőjel **Cause of error** **Error correction**
905-2750	**Error message** Z betanítása Z betanítása **Cause of error** **Error correction**
905-2751	**Error message** X betanítása X betanítása **Cause of error** **Error correction**
905-2752	**Error message** Kőlehúzó törlése Kőlehúzó törlése **Cause of error** **Error correction**
905-2753	**Error message** Kőlehúzó típusa orsó **Cause of error** **Error correction**
905-2754	**Error message** Kőlehúzó típusa lapos **Cause of error** **Error correction**
905-2755	**Error message** Kőlehúzó típusa gyémánt **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2756	**Error message** Kőlehúzó beállítása **Cause of error** **Error correction**
905-2757	**Error message** Kőlehúzó betanítása **Cause of error** **Error correction**
905-2758	**Error message** Új kőlehúzó **Cause of error** **Error correction**
905-2759	**Error message** V V **Cause of error** **Error correction**
905-275A	**Error message** Áttételi arány **Cause of error** **Error correction**
905-275B	**Error message** Inicializálás Inicializálás **Cause of error** **Error correction**
905-275C	**Error message** Számítás Számítás **Cause of error** **Error correction**
905-275D	**Error message** Új adatbetöltés **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-275E	**Error message** Alapadatok Alapadatok **Cause of error** **Error correction**
905-275F	**Error message** Kívül Kívül **Cause of error** **Error correction**
905-2760	**Error message** Belül Belül **Cause of error** **Error correction**
905-2761	**Error message** Keresési feltételek **Cause of error** **Error correction**
905-2762	**Error message** Adatok átvétele **Cause of error** **Error correction**
905-2763	**Error message** Következő Következő **Cause of error** **Error correction**
905-2764	**Error message** Előző Előző **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2765	**Error message** Következő azonos **Cause of error** **Error correction**
905-2766	**Error message** Előző azonos **Cause of error** **Error correction**
905-2767	**Error message** Szerszám-információk **Cause of error** **Error correction**
905-2768	**Error message** Belső köszörülés **Cause of error** **Error correction**
905-2769	**Error message** Külső köszörülés **Cause of error** **Error correction**
905-276A	**Error message** Általános korongadatok **Cause of error** **Error correction**
905-276B	**Error message** Síktárcsa **Cause of error** **Error correction**
905-276C	**Error message** Ferde korong **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-276D	**Error message** Egyenes korong **Cause of error** **Error correction**
905-276E	**Error message** Vége ? **Cause of error** **Error correction**
905-276F	**Error message** X irányú kezdőpozíció **Cause of error** **Error correction**
905-2770	**Error message** Z irányú kezdőpozíció **Cause of error** **Error correction**
905-2771	**Error message** X irányú végpozíció **Cause of error** **Error correction**
905-2772	**Error message** Z irányú végpozíció **Cause of error** **Error correction**
905-2773	**Error message** 1. lengő pozíció X értéke **Cause of error** **Error correction**
905-2774	**Error message** 1. lengő pozíció Z értéke **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2775	**Error message** 2. lengő pozíció X értéke **Cause of error** **Error correction**
905-2776	**Error message** 2. lengő pozíció Z értéke **Cause of error** **Error correction**
905-2777	**Error message** Lengő előtolás (F1) **Cause of error** **Error correction**
905-2778	**Error message** Lengő előtolás (F2) **Cause of error** **Error correction**
905-2779	**Error message** Fogásvételi előtolás [F] **Cause of error** **Error correction**
905-277A	**Error message** Fogásvétel nagysága [D] **Cause of error** **Error correction**
905-277B	**Error message** Tapintó keresési útja **Cause of error** **Error correction**
905-277C	**Error message** Eltolás [L] Eltolás [L] **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-277D	**Error message** Kivárási idő [H] **Cause of error** **Error correction**
905-277E	**Error message** Kivár. idő [H1] lengő poz.-ban 1 **Cause of error** **Error correction**
905-277F	**Error message** Kivár. idő [H2] lengő poz.-ban 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2780	**Error message** Kiszikráztató löketek száma [N] **Cause of error** **Error correction**
905-2781	**Error message** Override kapcsoló választása [O] **Cause of error** **Error correction**
905-2782	**Error message** Visszahúzás nagysága [A] **Cause of error** **Error correction**
905-2783	**Error message** Abszolút (=0) vagy relatív (=1) **Cause of error** **Error correction**
905-2784	**Error message** Tengelyre vonatk. 1=Igen, 0=Nem **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2785	**Error message** Fogásv 1., 2. v. mindkét poz-ban **Cause of error** **Error correction**
905-2786	**Error message** Hibás viselkedés alulméretkor **Cause of error** **Error correction**
905-2787	**Error message** Hibás viselkedés túlméret esetén **Cause of error** **Error correction**
905-2788	**Error message** Végpozíció eltolása [K] **Cause of error** **Error correction**
905-2789	**Error message** Az érzékelő indításkor már aktív **Cause of error** **Error correction**
905-278A	**Error message** Az érzékelő nem válaszolt **Cause of error** **Error correction**
905-278B	**Error message** A tapintó indításkor már aktív **Cause of error** **Error correction**
905-278C	**Error message** A tapintó nem válaszolt **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-278D	**Error message** Állapotinformáció típusa: 0-4 **Cause of error** **Error correction**
905-278E	**Error message** Mozgás típusa: 0-2 **Cause of error** **Error correction**
905-278F	**Error message** Kivitel módja: 0-1 **Cause of error** **Error correction**
905-2790	**Error message** Mozgás típusa: 0-8 **Cause of error** **Error correction**
905-2791	**Error message** Mozgás típusa: 0-3 **Cause of error** **Error correction**
905-2792	**Error message** Esemény típusa **Cause of error** **Error correction**
905-2793	**Error message** Reakció típusa **Cause of error** **Error correction**
905-2794	**Error message** OK-jel **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2795	**Error message** Reakció eseményvizsgálatkor: 1 **Cause of error** **Error correction**
905-2796	**Error message** Reakció eseményvizsgálatkor: 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2797	**Error message** Reakció eseményvizsgálatkor: 3 **Cause of error** **Error correction**
905-2798	**Error message** Kőlehúzás mértéke [D] **Cause of error** **Error correction**
905-2799	**Error message** Kőlehúzási előtolás (F) **Cause of error** **Error correction**
905-279A	**Error message** Ismétlések száma [E] **Cause of error** **Error correction**
905-279B	**Error message** Üres löketek száma [H] **Cause of error** **Error correction**
905-279C	**Error message** Fogásvételi szög [Q] **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-279D	**Error message** Kőlehúzás ennyi darab után **Cause of error** **Error correction**
905-279E	**Error message** Gyémántszám kívül **Cause of error** **Error correction**
905-279F	**Error message** Gyémántszám belül **Cause of error** **Error correction**
905-27A0	**Error message** Kőlehúzás módja **Cause of error** **Error correction**
905-27A1	**Error message** Kőlehúzási stratégia **Cause of error** **Error correction**
905-27A2	**Error message** Anyageltávolítás az átmérőnél **Cause of error** **Error correction**
905-27A3	**Error message** Lemunkálás a külső élnél **Cause of error** **Error correction**
905-27A4	**Error message** Lemunkálás a belső élnél **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27A5	**Error message** Szelepszám **Cause of error** **Error correction**
905-27A6	**Error message** Műveleti kód **Cause of error** **Error correction**
905-27A7	**Error message** Eltolás módja: 0=X,1=Z,2=X/Z **Cause of error** **Error correction**
905-27A8	**Error message** Visszahúzás módja(0=X,1=Z,2=X/Z) **Cause of error** **Error correction**
905-27A9	**Error message** Fogásvételi irány X komponense **Cause of error** **Error correction**
905-27AA	**Error message** Fogásvételi irány Z komponense **Cause of error** **Error correction**
905-27AB	**Error message** Anyaglevétel köztes kőlehúzáskor **Cause of error** **Error correction**
905-27AC	**Error message** Visszahúzás X komponense **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27AD	**Error message** Visszahúzás Z komponense **Cause of error** **Error correction**
905-27AE	**Error message** Elemelés X tengelyen (iránnyal) **Cause of error** **Error correction**
905-27AF	**Error message** Elemelés Z tengelyen (iránnyal) **Cause of error** **Error correction**
905-27B0	**Error message** Visszahúzási sebesség (0=FMAX) **Cause of error** **Error correction**
905-27B1	**Error message** Érzékelő aktív **Cause of error** **Error correction**
905-27B2	**Error message** Méretvezérlés aktív **Cause of error** **Error correction**
905-27B3	**Error message** Méretvezérlő szelep **Cause of error** **Error correction**
905-27B4	**Error message** Köztes kőlehúzás közvetlen ind. **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27B5	**Error message** Lengőmozgás indítása **Cause of error** **Error correction**
905-27B6	**Error message** Indítási preset X-hez **Cause of error** **Error correction**
905-27B7	**Error message** C tengely aktiválása **Cause of error** **Error correction**
905-27B8	**Error message** Indítási preset Y-hoz **Cause of error** **Error correction**
905-27B9	**Error message** Végpozíció **Cause of error** **Error correction**
905-27BA	**Error message** Indítási preset Z-hez **Cause of error** **Error correction**
905-27BB	**Error message** Előtolás a C pozicionáláshoz **Cause of error** **Error correction**
905-27BC	**Error message** Indítási preset R-hez (sugár) **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27BD	**Error message** Indítási preset H-hoz (szög) **Cause of error** **Error correction**
905-27BE	**Error message** Indítási preset B-hez **Cause of error** **Error correction**
905-27BF	**Error message** Indítási preset C-hez **Cause of error** **Error correction**
905-27C0	**Error message** Indítási preset C-hez **Cause of error** **Error correction**
905-27C1	**Error message** Szerszámkorrekció **Cause of error** **Error correction**
905-27C2	**Error message** Fordulatok száma **Cause of error** **Error correction**
905-27C3	**Error message** Nem hengeres mozgás újraindítása **Cause of error** **Error correction**
905-27C4	**Error message** Nem hengeres mozgás leállítása **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27C5	**Error message** Ne mozdítsa ki a mérőeszközt **Cause of error** **Error correction**
905-27C6	**Error message** Átmérő Q400 **Cause of error** **Error correction**
905-27C7	**Error message** Szélesség Q401 **Cause of error** **Error correction**
905-27C8	**Error message** Kinyúlás Q402 **Cause of error** **Error correction**
905-27C9	**Error message** Mélység Q403 **Cause of error** **Error correction**
905-27CA	**Error message** Szög Q404 **Cause of error** **Error correction**
905-27CB	**Error message** Szög Q405 **Cause of error** **Error correction**
905-27CC	**Error message** Sugár Q406 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27CD	**Error message** Sugár Q407 **Cause of error** **Error correction**
905-27CE	**Error message** Sugár Q408 **Cause of error** **Error correction**
905-27CF	**Error message** Minimális átmérő **Cause of error** **Error correction**
905-27D0	**Error message** Minimális szélesség **Cause of error** **Error correction**
905-27D1	**Error message** Korongtípus **Cause of error** **Error correction**
905-27D2	**Error message** Korongtípus **Cause of error** **Error correction**
905-27D3	**Error message** Szerszámszám Szerszámszám **Cause of error** **Error correction**
905-27D4	**Error message** Szög Q414 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27D5	**Error message** Forgácsolási sebesség **Cause of error** **Error correction**
905-27D6	**Error message** Helyszám **Cause of error** **Error correction**
905-27D7	**Error message** Maximális átmérő **Cause of error** **Error correction**
905-27D8	**Error message** Minimális átmérő **Cause of error** **Error correction**
905-27D9	**Error message** Maximális szélesség **Cause of error** **Error correction**
905-27DA	**Error message** Minimális szélesség **Cause of error** **Error correction**
905-27DB	**Error message** Letörési szélesség Q421 **Cause of error** **Error correction**
905-27DC	**Error message** Letörési szög Q422 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27DD	**Error message** Sarokszög Q423 **Cause of error** **Error correction**
905-27DE	**Error message** Oldalhossz Q424 **Cause of error** **Error correction**
905-27DF	**Error message** Hátrahúzási szög Q425 **Cause of error** **Error correction**
905-27E0	**Error message** Hátrahúzási szög Q426 **Cause of error** **Error correction**
905-27E1	**Error message** Hátraszúrási hossz Q427 **Cause of error** **Error correction**
905-27E2	**Error message** Kiindulási szög Q428 **Cause of error** **Error correction**
905-27E3	**Error message** Teljes mélység Q429 **Cause of error** **Error correction**
905-27E4	**Error message** X biztonsági távolság **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27E5	**Error message** Z biztonsági távolság **Cause of error** **Error correction**
905-27E6	**Error message** Z biztonsági távolság **Cause of error** **Error correction**
905-27E7	**Error message** X él Q433 **Cause of error** **Error correction**
905-27E8	**Error message** Minimum (V) **Cause of error** **Error correction**
905-27E9	**Error message** Maximum (V) **Cause of error** **Error correction**
905-27EA	**Error message** Motor szíjtárcsa **Cause of error** **Error correction**
905-27EB	**Error message** Korong szíjtárcsa **Cause of error** **Error correction**
905-27EC	**Error message** Sugár Q438 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27ED	**Error message** Hossz Q439 **Cause of error** **Error correction**
905-27EE	**Error message** Hossz Q440 **Cause of error** **Error correction**
905-27EF	**Error message** Helyszám Q441 **Cause of error** **Error correction**
905-27F0	**Error message** Logikai hely Q442 **Cause of error** **Error correction**
905-27F1	**Error message** Beállítás Q443 **Cause of error** **Error correction**
905-27F2	**Error message** Kőlehúzó típusa Q444 **Cause of error** **Error correction**
905-27F3	**Error message** X pillanatnyi pozíció Q445 **Cause of error** **Error correction**
905-27F4	**Error message** Z pillanatnyi pozíció Q446 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27F5	**Error message** Fordulatszám Q447 **Cause of error** **Error correction**
905-27F6	**Error message** Szélesség Q448 **Cause of error** **Error correction**
905-27F7	**Error message** Korrekció Q449 **Cause of error** **Error correction**
905-27F8	**Error message** X irányú célpozíció Q450 **Cause of error** **Error correction**
905-27F9	**Error message** Z irányú célpozíció Q451 **Cause of error** **Error correction**
905-27FA	**Error message** Szersz.típ. (vál. funkc.gombbal) **Cause of error** **Error correction**
905-27FB	**Error message** Sugár Q453 **Cause of error** **Error correction**
905-27FC	**Error message** Hossz Q454 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-27FD	**Error message** Hossz Q455 **Cause of error** **Error correction**
905-27FE	**Error message** X irányú átmérő Q456 **Cause of error** **Error correction**
905-27FF	**Error message** Z irányú hossz Q457 **Cause of error** **Error correction**
905-2800	**Error message** X pillanatnyi pozíció Q458 **Cause of error** **Error correction**
905-2801	**Error message** Z pillanatnyi pozíció Q459 **Cause of error** **Error correction**
905-2802	**Error message** Él kiválasztása Q460 **Cause of error** **Error correction**
905-2803	**Error message** Korongalak kiválasztása Q461 **Cause of error** **Error correction**
905-2804	**Error message** X irányú pozíció Q462 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2805	**Error message** Z irányú pozíció Q463 **Cause of error** **Error correction**
905-2806	**Error message** Pozíció száma (1...4) Q464 **Cause of error** **Error correction**
905-2807	**Error message** Biztonsági pozíciók száma Q465 **Cause of error** **Error correction**
905-2808	**Error message** X irányú nullaponteltolás Q466 **Cause of error** **Error correction**
905-2809	**Error message** Z irányú nullaponteltolás Q467 **Cause of error** **Error correction**
905-280A	**Error message** Bázispont kiválasztása Q468 **Cause of error** **Error correction**
905-280B	**Error message** Bevitel vagy állapot törlése **Cause of error** **Error correction**
905-280C	**Error message** Mérési érték teng.rendszerben **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-280D	**Error message** Tengely **Cause of error** **Error correction**
905-280E	**Error message** Tengely száma **Cause of error** **Error correction**
905-280F	**Error message** Paramétermondat **Cause of error** **Error correction**
905-2810	**Error message** Tapintó bemenete X12 vagy X13 **Cause of error** **Error correction**
905-2811	**Error message** Nem hengeres program neve **Cause of error** **Error correction**
905-2812	**Error message** Köszörűkorong neve **Cause of error** **Error correction**
905-2813	**Error message** Tűrésérték 1? **Cause of error** **Error correction**
905-2814	**Error message** Tűrésérték 2? **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2815	**Error message** Előtolási határérték? **Cause of error** **Error correction**
905-2816	**Error message** Ls **Cause of error** **Error correction**
905-2817	**Error message** I **Cause of error** **Error correction**
905-2818	**Error message** P **Cause of error** **Error correction**
905-2819	**Error message** T **Cause of error** **Error correction**
905-281A	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-281B	**Error message** B **Cause of error** **Error correction**
905-281C	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-281D	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-281E	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-281F	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-2820	**Error message** V **Cause of error** **Error correction**
905-2821	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-2822	**Error message** W **Cause of error** **Error correction**
905-2823	**Error message** L L **Cause of error** **Error correction**
905-2824	**Error message** Q **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2825	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-2826	**Error message** R **Cause of error** **Error correction**
905-2827	**Error message** A **Cause of error** **Error correction**
905-2828	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2829	**Error message** Ve **Cause of error** **Error correction**
905-282A	**Error message** M **Cause of error** **Error correction**
905-282B	**Error message** Vm **Cause of error** **Error correction**
905-282C	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-282D	**Error message** Vk **Cause of error** **Error correction**
905-282E	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-282F	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-2830	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-2831	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-2832	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-2833	**Error message** Szerszám sorszáma **Cause of error** **Error correction**
905-2834	**Error message** Hibaszám **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2835	**Error message** Hiba-következmény **Cause of error** **Error correction**
905-2836	**Error message** Hibaszint **Cause of error** **Error correction**
905-2837	**Error message** W_PL **Cause of error** **Error correction**
905-2838	**Error message** D_PL **Cause of error** **Error correction**
905-2839	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-283A	**Error message** B **Cause of error** **Error correction**
905-283B	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-283C	**Error message** NR **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-283D	**Error message** D_Nr **Cause of error** **Error correction**
905-283E	**Error message** D1 **Cause of error** **Error correction**
905-283F	**Error message** D2 **Cause of error** **Error correction**
905-2840	**Error message** D3 **Cause of error** **Error correction**
905-2841	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-2842	**Error message** Q **Cause of error** **Error correction**
905-2843	**Error message** L **Cause of error** **Error correction**
905-2844	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2845	**Error message** Z törlése **Cause of error** **Error correction**
905-2846	**Error message** X törlése **Cause of error** **Error correction**
905-2848	**Error message** Szélesség felvétele **Cause of error** **Error correction**
905-2849	**Error message** Szerszám definiálása **Cause of error** **Error correction**
905-284A	**Error message** Tovább **Cause of error** **Error correction**
905-284F	**Error message** Kőlehúzó típusa orsó **Cause of error** **Error correction**
905-2850	**Error message** Kőlehúzó típus lapos **Cause of error** **Error correction**
905-2851	**Error message** Kőlehúzó t. gyémánt **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2852	**Error message** Beállítás **Cause of error** **Error correction**
905-2853	**Error message** Kőlehúzó betanítása **Cause of error** **Error correction**
905-2854	**Error message** Új kőlehúzó **Cause of error** **Error correction**
905-2856	**Error message** Arány **Cause of error** **Error correction**
905-2859	**Error message** Új adatbetöltés **Cause of error** **Error correction**
905-285D	**Error message** Keresési feltételek **Cause of error** **Error correction**
905-285E	**Error message** Adatok átvétele **Cause of error** **Error correction**
905-2861	**Error message** Következő azonos **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2862	**Error message** Előző azonos **Cause of error** **Error correction**
905-2863	**Error message** Szerszám-információk **Cause of error** **Error correction**
905-2864	**Error message** Belső köszörülés **Cause of error** **Error correction**
905-2865	**Error message** Külső köszörülés **Cause of error** **Error correction**
905-2866	**Error message** Ált. korongadatok **Cause of error** **Error correction**
905-2867	**Error message** Síktárcsa **Cause of error** **Error correction**
905-2868	**Error message** Ferde korong **Cause of error** **Error correction**
905-2869	**Error message** Egyenes korong **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-286A	**Error message** Vége **Cause of error** **Error correction**
905-286B	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-286C	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-286D	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-286E	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-286F	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**
905-2870	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-2871	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2872	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-2873	**Error message** F1 **Cause of error** **Error correction**
905-2874	**Error message** F2 **Cause of error** **Error correction**
905-2875	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-2876	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-2877	**Error message** Keresési út **Cause of error** **Error correction**
905-2879	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-287A	**Error message** H1 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-287B	**Error message** H2 **Cause of error** **Error correction**
905-287C	**Error message** N **Cause of error** **Error correction**
905-287D	**Error message** O **Cause of error** **Error correction**
905-287E	**Error message** A **Cause of error** **Error correction**
905-287F	**Error message** I **Cause of error** **Error correction**
905-2880	**Error message** M91 **Cause of error** **Error correction**
905-2881	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2882	**Error message** ER1 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2883	**Error message** ER2 **Cause of error** **Error correction**
905-2884	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-2885	**Error message** ER3 **Cause of error** **Error correction**
905-2886	**Error message** ER4 **Cause of error** **Error correction**
905-2887	**Error message** ER5 **Cause of error** **Error correction**
905-2888	**Error message** ER6 **Cause of error** **Error correction**
905-2889	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-288A	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-288B	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-288C	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-288D	**Error message** K **Cause of error** **Error correction**
905-288E	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-288F	**Error message** R **Cause of error** **Error correction**
905-2890	**Error message** S **Cause of error** **Error correction**
905-2891	**Error message** R1 **Cause of error** **Error correction**
905-2892	**Error message** R2 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2893	**Error message** R3 **Cause of error** **Error correction**
905-2894	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-2895	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-2896	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2897	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-2898	**Error message** Q **Cause of error** **Error correction**
905-2899	**Error message** N **Cause of error** **Error correction**
905-289A	**Error message** Gyémántszám kívül **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-289B	**Error message** Gyémántszám belül **Cause of error** **Error correction**
905-289C	**Error message** Kőlehúzás módja **Cause of error** **Error correction**
905-289D	**Error message** Kőlehúzási stratégia **Cause of error** **Error correction**
905-289E	**Error message** D **Cause of error** **Error correction**
905-289F	**Error message** O **Cause of error** **Error correction**
905-28A0	**Error message** I **Cause of error** **Error correction**
905-28A1	**Error message** V **Cause of error** **Error correction**
905-28A2	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28A3	**Error message** RL **Cause of error** **Error correction**
905-28A4	**Error message** RA **Cause of error** **Error correction**
905-28A5	**Error message** dX **Cause of error** **Error correction**
905-28A6	**Error message** dZ **Cause of error** **Error correction**
905-28A7	**Error message** AZ **Cause of error** **Error correction**
905-28A8	**Error message** dXA **Cause of error** **Error correction**
905-28A9	**Error message** dZA **Cause of error** **Error correction**
905-28AA	**Error message** AX **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28AB	**Error message** AZ **Cause of error** **Error correction**
905-28AC	**Error message** FA **Cause of error** **Error correction**
905-28AD	**Error message** SA **Cause of error** **Error correction**
905-28AE	**Error message** MA **Cause of error** **Error correction**
905-28AF	**Error message** MV **Cause of error** **Error correction**
905-28B0	**Error message** D_OK **Cause of error** **Error correction**
905-28B1	**Error message** P **Cause of error** **Error correction**
905-28B2	**Error message** X **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28B3	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-28B4	**Error message** Y **Cause of error** **Error correction**
905-28B5	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-28B6	**Error message** Z **Cause of error** **Error correction**
905-28B7	**Error message** F **Cause of error** **Error correction**
905-28B8	**Error message** R **Cause of error** **Error correction**
905-28B9	**Error message** H **Cause of error** **Error correction**
905-28BA	**Error message** B **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28BB	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-28BC	**Error message** C **Cause of error** **Error correction**
905-28BD	**Error message** COR **Cause of error** **Error correction**
905-28BE	**Error message** COUNT **Cause of error** **Error correction**
905-28BF	**Error message** RESET **Cause of error** **Error correction**
905-28C0	**Error message** STOP **Cause of error** **Error correction**
905-28C1	**Error message** U **Cause of error** **Error correction**
905-28C2	**Error message** Átmérő **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28C3	**Error message** Korong szélessége **Cause of error** **Error correction**
905-28C4	**Error message** Kinyúlás **Cause of error** **Error correction**
905-28C5	**Error message** Korong mélysége **Cause of error** **Error correction**
905-28C6	**Error message** Korongdőlési szög **Cause of error** **Error correction**
905-28C7	**Error message** Sarokszög **Cause of error** **Error correction**
905-28C8	**Error message** Sarokszög RV **Cause of error** **Error correction**
905-28C9	**Error message** Sarokszög RV1 **Cause of error** **Error correction**
905-28CA	**Error message** Sarokszög RV2 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28CB	**Error message** Minimális átm. **Cause of error** **Error correction**
905-28CC	**Error message** Minimális szélesség **Cause of error** **Error correction**
905-28CD	**Error message** Egyenes, ferde, sík **Cause of error** **Error correction**
905-28CE	**Error message** Kívül / Belül **Cause of error** **Error correction**
905-28D0	**Error message** B teng. eltol. **Cause of error** **Error correction**
905-28D1	**Error message** Forgácsolási seb. **Cause of error** **Error correction**
905-28D2	**Error message** Helyszám (0...99) **Cause of error** **Error correction**
905-28D3	**Error message** Felső átmérőhatár **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28D4	**Error message** Alsó átmérőhatár **Cause of error** **Error correction**
905-28D5	**Error message** Felső szélességhatár **Cause of error** **Error correction**
905-28D6	**Error message** Alsó szélességhatár **Cause of error** **Error correction**
905-28D7	**Error message** Szélesség **Cause of error** **Error correction**
905-28D8	**Error message** Szög **Cause of error** **Error correction**
905-28D9	**Error message** Sugár **Cause of error** **Error correction**
905-28DA	**Error message** Oldalhossz **Cause of error** **Error correction**
905-28DB	**Error message** Szög **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28DC	**Error message** Mélység **Cause of error** **Error correction**
905-28DD	**Error message** Hossz **Cause of error** **Error correction**
905-28DE	**Error message** Sugár **Cause of error** **Error correction**
905-28DF	**Error message** Mélység **Cause of error** **Error correction**
905-28E0	**Error message** Átmérő **Cause of error** **Error correction**
905-28E1	**Error message** Kívül **Cause of error** **Error correction**
905-28E2	**Error message** Belül **Cause of error** **Error correction**
905-28E3	**Error message** Élválasztás **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28E4	**Error message** Forgácsoló sebesség **Cause of error** **Error correction**
905-28E5	**Error message** Forgácsoló sebesség **Cause of error** **Error correction**
905-28E6	**Error message** Átmérő **Cause of error** **Error correction**
905-28E7	**Error message** Átmérő **Cause of error** **Error correction**
905-28E8	**Error message** Gyémánt átmérője **Cause of error** **Error correction**
905-28E9	**Error message** Hossz L1 **Cause of error** **Error correction**
905-28EA	**Error message** Hossz L2 **Cause of error** **Error correction**
905-28EB	**Error message** Kőlehúzó helye **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28EC	**Error message** Kőlehúzó helye **Cause of error** **Error correction**
905-28ED	**Error message** Beállítás **Cause of error** **Error correction**
905-28EE	**Error message** Kőlehúzó típusa **Cause of error** **Error correction**
905-28EF	**Error message** Kőlehúzó pozíciója **Cause of error** **Error correction**
905-28F0	**Error message** Kőlehúzó pozíciója **Cause of error** **Error correction**
905-28F1	**Error message** Kőlehúzó orsó **Cause of error** **Error correction**
905-28F2	**Error message** Lehúzó szélessége **Cause of error** **Error correction**
905-28F3	**Error message** Korrekció típusa **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-28F4	**Error message** Kőlehúzó pozíciója **Cause of error** **Error correction**
905-28F5	**Error message** Kőlehúzó pozíciója **Cause of error** **Error correction**
905-28F6	**Error message** Szerszámtípus **Cause of error** **Error correction**
905-28F7	**Error message** Tapintócsúcs sugara **Cause of error** **Error correction**
905-28F8	**Error message** Hossz L1 **Cause of error** **Error correction**
905-28F9	**Error message** Hossz L2 **Cause of error** **Error correction**
905-28FA	**Error message** Kalibrálás **Cause of error** **Error correction**
905-28FF	**Error message** Korongalak **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2903	**Error message** Biztonsági pozíció Biztonsági pozíció Biztonsági pozíció Biztonsági pozíció **Cause of error** **Error correction**
905-2905	**Error message** Nullaponteltolás Nullaponteltolás **Cause of error** **Error correction**
905-2906	**Error message** Kalibrálás Kalibrálás Kalibrálás Kalibrálás Kalibrálás **Cause of error** **Error correction**
905-2907	**Error message** E **Cause of error** **Error correction**
905-2908	**Error message** Tengelyrendszer **Cause of error** **Error correction**
905-2909	**Error message** Sugár **Cause of error** **Error correction**
905-290A	**Error message** A **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-290B	**Error message** Tengely **Cause of error** **Error correction**
905-290C	**Error message** P **Cause of error** **Error correction**
905-290D	**Error message** Tapintóbemenet **Cause of error** **Error correction**
905-290E	**Error message** PGM_NAME **Cause of error** **Error correction**
905-290F	**Error message** Korong neve **Cause of error** **Error correction**
905-2910	**Error message** TŰRÉS 1 **Cause of error** **Error correction**
905-2911	**Error message** TŰRÉS 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2912	**Error message** Előtolási határérték **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2913	**Error message** Korongadatok **Cause of error** **Error correction**
905-2914	**Error message** Korongadatok **Cause of error** **Error correction**
905-2915	**Error message** Korongadatok **Cause of error** **Error correction**
905-2916	**Error message** Korongadatok **Cause of error** **Error correction**
905-2917	**Error message** Kívül **Cause of error** **Error correction**
905-2918	**Error message** Belül **Cause of error** **Error correction**
905-2919	**Error message** Alapadatok **Cause of error** **Error correction**
905-291A	**Error message** Forgácsoló sebesség **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-291B	**Error message** Forgácsoló sebesség **Cause of error** **Error correction**
905-291C	**Error message** Arány **Cause of error** **Error correction**
905-291D	**Error message** Behelyezési hely 0 **Cause of error** **Error correction**
905-291E	**Error message** Behelyezési hely 1 **Cause of error** **Error correction**
905-291F	**Error message** Behelyezési hely 2 **Cause of error** **Error correction**
905-2920	**Error message** Behelyezési hely 3 **Cause of error** **Error correction**
905-2921	**Error message** Behelyezési hely 4 **Cause of error** **Error correction**
905-2922	**Error message** Behelyezési hely 5 **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2923	**Error message** Behelyezési hely 6 **Cause of error** **Error correction**
905-2924	**Error message** Behelyezési hely 7 **Cause of error** **Error correction**
905-2925	**Error message** Behelyezési hely 8 **Cause of error** **Error correction**
905-2926	**Error message** Behelyezési hely 9 **Cause of error** **Error correction**
905-2927	**Error message** Korongadatok megjel. **Cause of error** **Error correction**
905-2928	**Error message** Maróadatok megjel. **Cause of error** **Error correction**
905-2929	**Error message** Kőlehúzóadatok megj. **Cause of error** **Error correction**
905-292A	**Error message** Tapintóadatok megj. **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-292B	**Error message** Fúróadatok megjel. **Cause of error** **Error correction**
905-292C	**Error message** Keresési feltételek **Cause of error** **Error correction**
905-292D	**Error message** Tapintó / Mérőgömb **Cause of error** **Error correction**
905-292E	**Error message** Új kőlehúzó **Cause of error** **Error correction**
905-292F	**Error message** Kőlehúzó definiálása **Cause of error** **Error correction**
905-2930	**Error message** Kőlehúzó definiálása **Cause of error** **Error correction**
905-2931	**Error message** Kőlehúzó definiálása **Cause of error** **Error correction**
905-2932	**Error message** Beállítás def. **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2933	**Error message** Kőlehúzó pozíciója **Cause of error** **Error correction**
905-2934	**Error message** Kőlehúzó pozíciója **Cause of error** **Error correction**
905-2935	**Error message** Kalibrlás: Kiválaszt **Cause of error** **Error correction**
905-2936	**Error message** Pozíciók felvétele **Cause of error** **Error correction**
905-2937	**Error message** Szélesség felvétele **Cause of error** **Error correction**
905-2938	**Error message** Korong alakja **Cause of error** **Error correction**
905-2939	**Error message** Munkadb nullap.eltol **Cause of error** **Error correction**
905-293A	**Error message** Kösz.korong NP-eltol **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-293B	**Error message** Biztonsági pozíció **Cause of error** **Error correction**
905-293C	**Error message** Biztons. poz. száma **Cause of error** **Error correction**
905-293D	**Error message** T parancs **Cause of error** **Error correction**
905-293E	**Error message** Q parancs **Cause of error** **Error correction**
905-2940	**Error message** Menetköszörülés **Cause of error** **Error correction**
905-2941	**Error message** Menetbeszúrás **Cause of error** **Error correction**
905-2942	**Error message** Menet-oszcilláció **Cause of error** **Error correction**
905-2943	**Error message** C tengely **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2944	**Error message** Köszörülés elkezdése **Cause of error** **Error correction**
905-2945	**Error message** Köszörülés vége **Cause of error** **Error correction**
905-2946	**Error message** Konfig. Lengő mozgás **Cause of error** **Error correction**
905-2947	**Error message** Konfig Lengési param **Cause of error** **Error correction**
905-2948	**Error message** Kezdőpoz. Fogásvétel **Cause of error** **Error correction**
905-2949	**Error message** Aszinkron fogásvétel **Cause of error** **Error correction**
905-294A	**Error message** Szinkron fogásvétel **Cause of error** **Error correction**
905-294B	**Error message** Általános fogásvétel **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-294C	**Error message** Mérőrsz aszinkr fogv **Cause of error** **Error correction**
905-294D	**Error message** Mérőrsz szinkr fogv **Cause of error** **Error correction**
905-294E	**Error message** Tapintó léptetés **Cause of error** **Error correction**
905-294F	**Error message** Résvez. fogásvétel **Cause of error** **Error correction**
905-2950	**Error message** Tapintó fogásvétel **Cause of error** **Error correction**
905-2951	**Error message** Általános kőlehúzás **Cause of error** **Error correction**
905-2952	**Error message** Köztes kőlehúzás **Cause of error** **Error correction**
905-2953	**Error message** Kontúr-PGM-ot betölt **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2954	**Error message** Kontúr-PGM elkezdése **Cause of error** **Error correction**
905-2955	**Error message** Kontúr-PGM vége **Cause of error** **Error correction**
905-2956	**Error message** Kontúr-PGM start **Cause of error** **Error correction**
905-2957	**Error message** Kontúr-PGM stop **Cause of error** **Error correction**
905-2958	**Error message** Aszinkron fogásv def **Cause of error** **Error correction**
905-2959	**Error message** Szinkron fogásv def **Cause of error** **Error correction**
905-295A	**Error message** Általános fogásv def **Cause of error** **Error correction**
905-295B	**Error message** Override beosztás **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-295C	**Error message** Köszörülés start **Cause of error** **Error correction**
905-295D	**Error message** Köszörülés stop **Cause of error** **Error correction**
905-295E	**Error message** Köszörülés állapota **Cause of error** **Error correction**
905-295F	**Error message** Köszörülés végét vár **Cause of error** **Error correction**
905-2960	**Error message** Eseményt aktivál **Cause of error** **Error correction**
905-2961	**Error message** Eseményt deaktivál **Cause of error** **Error correction**
905-2962	**Error message** Eseményt ellenőriz **Cause of error** **Error correction**
905-2963	**Error message** Korongadatok **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-2964	**Error message** Korongfej **Cause of error** **Error correction**
905-2965	**Error message** Kőlehúzó adatai **Cause of error** **Error correction**
905-2966	**Error message** Kalibrálás **Cause of error** **Error correction**
905-2967	**Error message** Biztonsági pozíció **Cause of error** **Error correction**
905-2968	**Error message** Munkadb nullap.eltol **Cause of error** **Error correction**
905-2969	**Error message** Kösz.korong NP-eltol **Cause of error** **Error correction**
905-296A	**Error message** T parancs **Cause of error** **Error correction**
905-296B	**Error message** Q parancs **Cause of error** **Error correction**

Hibaszám	Leírás
905-296C	**Error message** Korong állapota **Cause of error** **Error correction**
905-296D	**Error message** Kőlehúzó törlése **Cause of error** **Error correction**
905-296E	**Error message** Param.mondat választ **Cause of error** **Error correction**
905-296F	**Error message** Kőlehúzás indítása **Cause of error** **Error correction**
905-2970	**Error message** Visszamozgatás **Cause of error** **Error correction**
905-2971	**Error message** Korong korrigálása **Cause of error** **Error correction**
905-2972	**Error message** Referencia rendszer **Cause of error** **Error correction**
905-2973	**Error message** PLC parancs **Cause of error** **Error correction**