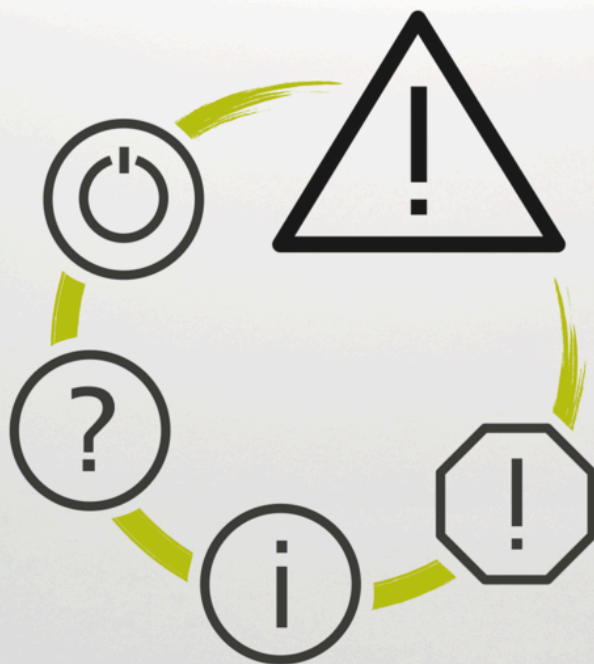




에러 리스트

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

에러 리스트

Valid for:

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

Release:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. All rights reserved.

오류 메시지 전체 목록

오류 번호	설명
120-0006	Error message 소프트 키 구성을 읽을 수 없습니다. Cause of error 지정된 소프트 키가 구성 데이터에 없습니다. Error correction 구성 데이터를 확인하십시오.
120-0007	Error message 레이어 구성을 읽을 수 없습니다. Cause of error 구성된 소프트 키 행(레이어)을 읽을 수 없습니다. Error correction 구성 데이터를 확인하십시오.
120-0008	Error message 사이클 또는 쿼리 %1 알 수 없음 Cause of error 구성 데이터에서 지정된 사이클 또는 사이클 대화 상자를 찾을 수 없습니다. Error correction 구성 데이터를 확인하십시오.
120-000A	Error message 메뉴를 생성할 수 없습니다. Cause of error 사용자 인터페이스의 소프트웨어 문제 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
120-000B	Error message Q파라미터 %1: 값을 읽거나 쓸 수 없습니다. Cause of error 사용자 인터페이스의 소프트웨어 문제 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
120-000C	Error message 첫 번째 요소를 제외한 소프트 키 그룹 Cause of error 구성 데이터에 소프트 키 그룹이 지정되어 있지만 "첫 번째"로 표시된 소프트 키가 없습니다. Error correction 구성 데이터를 편집하십시오.
120-000D	Error message 소프트 키 형식이 지원되지 않습니다. Cause of error 사이클 대화 상자에서 사용된 소프트 키 유형이 잘못되었습니다. Error correction 구성 데이터를 편집하십시오.
120-000E	Error message 잘못된 리소스 ID Cause of error 사용자 인터페이스의 소프트웨어 문제 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
120-000F	Error message 잘못된 사이클 구성 데이터 Cause of error 사이클 대화 상자에 정의된 소프트 키가 너무 많습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
120-0013	Error message 사용자 인터페이스 오류 Cause of error 사용자 인터페이스의 소프트웨어 문제입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
120-0016	Error message Cause of error 내부 소프트웨어 오류가 발생하여 프론트 엔드/대화 상자가 표시됩니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
120-001E	Error message 네트워크에 연결할 수 없음: %1 %2 %3 Cause of error "CfgUserPathWncDir"에서 지정된 네트워크 드라이브와 연결할 수 없습니다. Error correction 드라이브 및 사용자 이름의 철자를 확인하십시오.
120-001F	Error message '%1' 파일이 없습니다. Cause of error 지정된 위치에서 필요한 파일을 찾을 수 없습니다. Error correction 경로 및 파일 이름 등의 철자를 확인하십시오. 가능한 경우 파일을 필수 디렉터리로 복사하십시오.
120-0027	Error message 구성 서버 대기열을 열 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
120-0028	Error message 구성 데이터 '%1'을(를) 읽을 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
120-002E	Error message '%1' 경로가 없습니다. Cause of error 필요한 드라이브 또는 디렉터리가 없습니다. Error correction 경로의 철자를 확인하십시오.

오류 번호	설명
120-0041	Error message 사용 가능한 온라인 도움말 파일(*.CHM)이 없음 Cause of error *.CHM 온라인 도움말에서 사용 가능한 파일이 없어 문맥 감지형 도움말을 표시할 수 없습니다. 하이덴하인 홈 페이지에서 *.CHM 파일을 다운로드하고 해당 언어의 하위 폴더에 있는 컨트롤에 저장해야 합니다. 사용 설명서의 정보를 참조하십시오. Error correction - 하이덴하인 홈 페이지에서 도움말 파일을 다운로드합니다(www.heidenhain.de): > www.heidenhain.de > 설명서 및 정보 > 사용 설명서 - ZIP 파일의 압축을 풀어 *.CHM 파일을 컨트롤로 전송합니다.
125-0067	Error message %1 파일에 화면 내용을 저장하는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error 파일에 화면 내용을 저장하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 필요하지 않은 파일을 모두 삭제하여 메모리 용량을 늘리거나, 컨트롤에 대해 서비스 담당자에게 문의하십시오.
125-0068	Error message 소스 파일 %1이(가) 없습니다. Cause of error 예제 파일의 목록에서 파일을 소스로 지정할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
125-0069	Error message 예제 파일 %1을(를) 복사할 수 없습니다. 오류 코드 %2 Cause of error 예제 파일의 목록에서 파일을 복사할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
125-006A	Error message 예제 파일을 복사하는 데 목록을 사용할 수 없습니다. %1 Cause of error 예제 파일의 목록이 포함된 파일을 사용할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
125-006C	Error message 소프트웨어 업데이트 중 오류 발생: %1 Cause of error Error correction
125-006D	Error message 업데이트 규칙이 이행되지 않았습니다. Cause of error 하나 이상의 업데이트 규칙을 준수하지 않았습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
125-006E	Error message 업데이트 파일이 잘못되었거나 없습니다. Cause of error 업데이트 파일을 찾을 수 없거나 유효한 업데이트를 포함하고 있지 않습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
125-006F	Error message 업데이트 중 체크섬 오류 Cause of error 체크섬이 업데이트 파일과 일치하지 않습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
125-0070	Error message 업데이트 중 잘못된 서명 항목 Cause of error 업데이트 파일에서 잘못된 서명 항목을 찾을 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
125-0071	Error message 메모리가 부족합니다. 업데이트할 수 없습니다. Cause of error 데이터 매체에 업데이트를 저장할 메모리 공간이 부족합니다. Error correction 일정량의 메모리 공간을 확보하십시오.

오류 번호	설명
125-0072	Error message 백업 파일이 없음 Cause of error 소프트웨어를 업데이트하는 동안, 컨트롤이 이전 소프트웨어 수준으로 돌아가기 위해 자동으로 백업 파일을 만듭니다. 백업 파일을 데이터 매체에서 찾을 수 없습니다. Error correction 백업 파일이 저장된 디렉터리로 변경하십시오.
125-0075	Error message ZIP 파일에 컨트롤 설정이 포함되어 있지 않음 Cause of error 소프트웨어 업데이트를 위해 선택한 zip 파일에 컨트롤에 대한 설치 파일이 들어 있지 않습니다. Error correction - zip 파일을 확인하십시오.
125-00D2	Error message 구성 데이터 '%1'을(를) 쓸 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
125-00D4	Error message 구성 데이터에서 작동 시간이 편집을 위해 릴리스되지 않습니다. Cause of error 코드 번호가 제대로 입력되었지만 구성 데이터에서 편집 시 작동 시간에 대한 모든 필드가 잠겨 있으므로 작동 시간을 편집할 수 없습니다. Error correction 구성 데이터에서 필수 필드의 잠금을 해제하십시오.
125-0117	Error message 연결 목록이 가득 참 Cause of error 설정 가능한 최대 연결 수에 도달했습니다. Error correction 다른 연결을 추가하기 전에 연결을 삭제하십시오.
125-011F	Error message DNC에 대한 연결을 설정할 수 없습니다. Cause of error DNC와 연결할 수 없습니다. Error correction

오류 번호	설명
125-0120	Error message TeleService 요청에 오류가 있습니다. Cause of error TeleService 요청을 보낼 수 없습니다. Error correction 네트워크 연결을 확인하고 다시 시도하십시오.
125-0121	Error message TeleService 요청에 오류가 있습니다. Cause of error TeleService에 대한 기계 파라미터가 제대로 구성되지 않았습니다. Error correction TeleService에 대한 기계 파라미터 "CfgServiceRequest"는 올바르게 구성해야 합니다.
125-0149	Error message 이송 한계를 채택하지 않았습니다. Cause of error 이송 범위 입력은 1가지만 불러올 수 있습니다. 예상 원인: 무한 회전 가능한 축의 값 범위를 360°보다 크게 입력했습니다. - NC 프로그램이 실행 중입니다. Error correction - 입력 값을 수정하고 다시 입력 값을 불러옵니다. - 프로그램을 실행한 후 이송 한계를 다시 불러옵니다.
125-014A	Error message 입력이 유효하지 않음 Cause of error The input was not accepted. Possible causes: - You have entered an illegal character. The following characters are allowed: 1234567890.- - You have entered too many characters before or after the decimal separator. Error correction Check and correct the entered values.

오류 번호	설명
125-014B	Error message 역학 모델이 전환되지 않음 Cause of error 키네마틱 모델이 선택되지 않았습니다. 가능한 원인: - NC 프로그램이 실행 중입니다. - 작업면의 틸팅이 활성화 됨.(3D ROT 소프트 키, PLANE 기능, 사이클 19). 키네마틱 모델에 결함이 있습니다. Error correction - 프로그램 실행 후 키네마틱을 다시 실행하십시오. - "Tilt Working Plane" 기능을 비활성화하십시오: - 3D ROT 소프트 키를 사용해 수동 틸팅을 비활성으로 결정하거나 - PLANE 기능이나 사이클 19를 사용해 프로그램 제어 상태에서 틸팅을 비활성화하십시오. 서비스 담당자에게 문의하십시오.
125-0163	Error message 측정 단위가 전환되지 않음 Cause of error 포지션 표시용 측정 단위는 변경할 수 없습니다. 예상 원인: - NC 프로그램이 처리 중입니다. Error correction - 프로그램 실행 후 측정 단위를 다시 전환
126-0072	Error message 자체 테스트 중 오류 발생 Cause of error 자체 테스트 중에 잘못된 메시지가 수신되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
126-0075	Error message 자체 테스트 중 오류 발생 Cause of error 자체 테스트 중에 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
126-0076	Error message 자체 테스트 중 오류 발생 Cause of error 자체 테스트 중에 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
126-007F	Error message 자체 테스트를 시작할 수 없음 Cause of error 자체 테스트(비상 정지 테스트) 전에 다음과 같은 오류가 발생하여 테스트가 시작되지 않았습니다. - 비상 정지 오류가 발생했습니다. - 비상 정지 버튼이 눌렸습니다. - 비상 정지 회로에 결함이 있습니다. - HSCI 구성 요소의 내부 온도가 너무 높습니다. - HSCI 구성 요소의 내부 온도가 너무 낮습니다. - HSCI 구성 요소의 팬에 결함이 있습니다. - 구성 요소의 전원 공급이 없거나 공급량이 너무 적거나 과도합니다. - HSCI 케이블 연결이 없거나 결함이 있습니다. Error correction - 추가 메시지를 확인하십시오. - HSCI 버스 진단을 사용하여 오류를 보고하는 구성 요소를 검색하십시오. - 비상 정지 회로를 확인하십시오. - 해당되는 HSCI 구성 요소의 전원 공급을 확인하십시오. - HSCI 케이블 연결을 확인하십시오. - 필요한 경우, HSCI 구성 요소를 교환하십시오. - 서비스 파일을 생성하고 서비스 담당자에게 문의하십시오.
126-010F	Error message CC는 500MHz로만 작동합니다. Cause of error 500MHz로만 클럭된 시스템에 최소한 1개의 CC 제어기가 있습니다. 이는 성능뿐만 아니라 적응 제어 기능 사용에도 문제를 일으킬 수 있습니다. Error correction - CC를 확인하고 필요한 경우 교환하십시오. - 기계 제작 업체에 문의하십시오.
126-0110	Error message FS 애플리케이션에 대해 NC 소프트웨어가 릴리스되지 되지 않았습니다. Cause of error - 제어 시스템(하드웨어)이 하이덴하인으로부터 기능 안전 시스템으로 감지되었습니다. 그러나, 설치된 NC 소프트웨어가 하이덴하인으로부터 통합 기능 안전(FS)의 용도로 승인되지 않았습니다. - 설치된 소프트웨어는 통합 기능 안전(FS) 용도로 릴리스되지 않은 테스트 소프트웨어 또는 NC 소프트웨어입니다. Error correction - 하이덴하인으로부터 통합 기능 안전(FS)의 용도로 승인된 버전의 NC 소프트웨어를 설치하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
126-0111	Error message 너무 많은 스위치 오프 포트가 정의되어 있습니다. Cause of error IOC 파일에서 종료 후 기계를 끄기 위해 두 개 이상의 출력이 정의되었습니다. 이는 허용되지 않습니다. 출력은 2개 이상 정의할 수 없습니다. Error correction - IO 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
126-0112	Error message 잘못된 버스 시스템에 스위치 오프 포트가 있습니다. Cause of error 컨트롤 종료 후 기계를 끄기 위한 출력이 잘못된 버스 시스템에 대해 정의되었습니다. 허용되는 버스 시스템은 HSCI 인터페이스가 있는 외부 PL 어셈블리 또는 내부 PL 어셈블리입니다. Error correction - IO 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
126-0113	Error message 종료에 대한 PLC 출력에 여러 정의가 있습니다. Cause of error IOC 파일뿐만 아니라 구성 데이터(기계 파라미터)에서도 컨트롤 종료(끄기 포트)에 대해 PLC 출력이 정의되었습니다. 구성 데이터에 있는 항목에 우선 순위가 있습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 구성 데이터 DisplaySettings->CfgShutdown (Maschinen-Parameternummer 101600) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
126-0114	Error message IO 구성이 하드웨어 구성과 일치하지 않습니다. Cause of error IO 구성이 실제 하드웨어 설정과 일치하지 않기 때문에 컨트롤 종료 후 기계 끄기를 활성화할 수 없습니다. - IOC 파일이 하드웨어 설정과 일치하지 않음 - 구성에 있는 옵션이 올바르게 설정됨 Error correction - 하드웨어 설정 확인 - IO 구성을 확인하십시오. - 옵션 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
126-0115	Error message 끄기에 대한 PLC 출력이 잘못 정의됨 Cause of error 컨트롤 종료 후 기계 끄기에 대한 출력이 올바르게 구성되었습니다. - 내부 PL이 없음에도 내부 PL에 출력이 지정되었습니다(예: UEC, UMC 포함). - 출력 지정이 허용되는 범위(O0~O30) 밖에 있습니다. Error correction 구성 데이터(기계 파라미터 번호 101600)를 확인하십시오
126-0116	Error message 끄기에 대한 PLC 출력이 잘못 구성됨 Cause of error 컨트롤 종료 후 기계 끄기에 대한 PLC 출력이 올바르게 구성되었습니다. - HSCI를 통해 장치를 컨트롤에 연결하지 않았음에도 HSCI 장치에 출력이 지정되었습니다. - 지정된 HSCI 장치는 PL이 아닙니다. - 지정된 출력은 PL에 없습니다. Error correction - 구성 데이터(기계 파라미터 번호 101600) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
126-0117	Error message 스위치 오프에 대한 PLC 출력이 잘못 구성됨 Cause of error 컨트롤 종료 후 기계 끄기에 대한 PLC 출력이 올바르게 구성되었습니다. 구성 데이터 CfgShutdown에 있는 설정은 HSCI를 통해 연결된 PL(예: PLB 62xx) 및 통합 PL(예: UEC, UMC 포함)에 적용되지 않습니다. 내부 PL 출력용 설정: - powerOffDevice: 할당되지 않음 - powerOffSlot: 할당되지 않음 - powerOffPort: 내부 PL 출력 수(값 범위: 0~30) HSCI를 통해 연결된 PL 출력용 설정: - powerOffDevice: PL의 버스 주소 - powerOffSlot: 모듈 슬롯 번호(시스템 모듈 및 UEC11x에 대해 0) - powerOffPort: 전환될 출력 수 Error correction - 구성 데이터(기계 파라미터 번호 101600) 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
126-0118	Error message 스위치 오프에 대한 PLC 출력이 잘못 구성됨 Cause of error 컨트롤 종료 후 자동으로 기계 끄기를 선택했습니다. 하지만, 구성 파일이나 IOC 파일에서도 이에 대한 PIC 출력이 정의되지 않았습니다. Error correction - IOC 파일 또는 구성 파일에서 끄기에 대한 PLC 출력 정의 - 서비스 담당자에게 문의
126-0119	Error message OEM 스크립트에 대한 키 이름 %1이(가) 너무 길니다 Cause of error Start-up 중에 실행할 Python 스크립트에 대한 키 이름이 너무 길니다. 최대 10문자가 허용됩니다. Error correction 시간 설정 변경
126-011A	Error message 하드웨어 조합은 허용되지 않음 Cause of error 확인된 하드웨어 설정에서 현재 맞지 않는 CC 조합이 있습니다. 예: - CC6106과 CC7206 - CC7206과 UEC112 Error correction - 하드웨어를 다시 설정 - 공장기계 제작업체에 문의
126-011B	Error message HSCI 주소 %3의 %2에서 자체 테스트 오류가 감지되었습니다 Cause of error 장치 자체 테스트 중에 예상 메시지가 수신되지 않았습니다. Error correction - 이 장비에서 입출력되는 모든 케이블 연결 확인 - 장비를 확인하고 필요한 경우 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
126-011C	Error message HSCI 주소 %3의 %2에서 자체 테스트 중에 반응이 없습니다. Cause of error 장치 자체 테스트 중에 예상 메시지가 수신되지 않았습니다. Error correction - 이 장비에서 입출력되는 모든 케이블 연결 확인 - 장비를 확인하고 필요한 경우 교환 - 서비스 담당자에게 문의
126-011D	Error message HSCI 주소 %3의 %2에서 자체 테스트가 실행되지 않았습니다. Cause of error 장치 자체 테스트 중에 예상 메시지가 수신되지 않았습니다. Error correction - 이 장비에서 입출력되는 모든 케이블 연결 확인 - 장비를 확인하고 필요한 경우 교환 - 서비스 담당자에게 문의
126-011E	Error message 권한 부여 누락 Cause of error 사용자는 튜닝 모드(현재 컨트롤러 조정 / 필드 각도 캡처)를 실행할 권한이 없습니다. Error correction - 예를 들어 권한 부여된 사용자의 암호를 입력하여 NC.SetupDrive 권한을 획득 - 그런 다음, 기능을 다시 시작하십시오
126-011F	Error message 안전이 확인되지 않음 Cause of error 시스템의 safety function과 관련된 구성 데이터가 변경되었으며 아직 수락되지 않았습니다. Error correction 구성 데이터가 변경된 파라미터 세트에 관한 다음 정보에 주의하십시오. 해당 파라미터 세트가 활성화되었을 때 OEM의 지침에 따라 이 시스템에 대한 functional safety 의 수락 시험을 수행합니다. 시스템을 종료합니다. 종료 하는 동안 functional safety 가 성공적으로 시험되고 수락되었는지 확인합니다.

오류 번호	설명
126-0120	Error message 안전한 구성 데이터 %1 변경됨 Cause of error 시스템의 안전 기능과 관련된 구성 데이터가 표시된 파라미터 세트에서 변경되었으며 아직 수락되지 않았습니다. Error correction 표시된 파라미터 세트가 활성화되어 있는 동안 OEM의 지침에 따라 이 시스템에 대한 기능 안전의 수락 시험을 수행합니다. 시스템을 종료합니다. 그렇게 하는 동안 기능 안전이 성공적으로 시험되고 수락되었는지 확인합니다.
126-0129	Error message 시뮬레이션 모드 DriveSimul의 자동 전환 Cause of error 컨트롤러가 "DriveSimul" 시뮬레이션 모드로 자동으로 전환되었습니다. 가능한 원인: - 시스템에 컨트롤러 유닛(CC)이 없습니다. - 외부 안전 포함 드라이브 생성 3의 구성 요소를 사용하고 있지만 PAE 모듈이 없습니다. Error correction - 설치된 하드웨어 구성품을 확인하십시오. - 컨트롤러를 다시 시작하십시오. - CfgMachineSimul/MP_simMode 설정을 "DriveSimul"로 지정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
126-012A	Error message 시뮬레이션 모드 DriveAndEmStopSimul의 자동 전환 Cause of error 컨트롤러가 "DriveAndEmStopSimul" 시뮬레이션 모드로 자동으로 전환되었습니다. 예상 원인: - 시스템 PL이 검출되지 않았습니다. Error correction - 설치된 하드웨어 구성품 확인 - 컨트롤러를 다시 시작하십시오. - CfgMachineSimul/MP_simMode 설정을 "DriveAndEmStopSimul"로 지정하십시오. - 서비스 에이전시에 문의하십시오.

오류 번호	설명
126-012B	Error message 시뮬레이션 모드 FullSimul의 자동 전환 Cause of error 컨트롤러가 "FullSimul" 시뮬레이션 모드로 자동으로 전환되었습니다. 가능한 원인: - 시스템에서 탐지된 PL도 없고 기계 조작 패널도 없습니다. - HSCI 버스에서 탐지된 장치가 없습니다. - CfgMachineSimul/MP_simMode 설정이 설치된 실제 하드웨어 구성품과 일치하지 않습니다. Error correction - 설치된 하드웨어 구성품, 특히 HSCI 케이블 및 HSCI 구성품의 공급 전압을 확인하십시오. - 컨트롤러를 다시 시작하십시오. - CfgMachineSimul/MP_simMode 설정을 "FullSimul"로 지정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
126-012E	Error message 하나의 CC: CC 인덱스 %1에 너무 많은 UM 유닛이 연결되었습니다. Cause of error - 언급한 CC 컨트롤러에 너무 많은 UM 인버터가 연결되어 있습니다. - 각 CC의 경우 UM 인버터(또는 모터 커넥터)의 최대 수는 CC의 축 숫자로 제한됩니다. Error correction - UM 인버터를 CC 컨트롤러에 분해하거나 구성을 채택하십시오. - 사용 중이 아닌 UM 인버터를 제거하십시오(또는 2축 모듈 대신 1축 모듈 사용). - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
126-012F	Error message 구성품: 프로젝트에 계획되지 않은 일련 번호: %2의 %1 Cause of error Gen 3세대 드라이브를 포함하는 시스템에서는 HSCI 버스에 연결된 모든 구성품 및 모든 전원 모듈이 IOconfig 프로젝트에 포함되어야 합니다. Error correction 누락된 구성품을 IOconfig 프로젝트에 추가하십시오.

오류 번호	설명
126-0130	Error message IOconfig와 호환되지 않는 프로젝트 구성 Cause of error Gen 3 드라이브를 포함하는 시스템에서는 HSCI 버스에 연결된 모든 구성품 및 모든 전원 모듈이 IOconfig 프로젝트에 포함되어야 합니다. Error correction 누락된 구성품을 IOconfig 프로젝트에 추가하고 컨트롤러를 다시 시작하십시오.
126-0131	Error message TNCdiag가 시작될 수 없습니다. Cause of error 내부 오류 Error correction 서비스 대리점에게 알려십시오.
126-0132	Error message Too many HSCI devices connected. Current: %1; permitted: %2 Cause of error Too many devices are connected to the HSCI bus. Error correction - Modify the machine configuration in order to avoid exceeding the maximum number of HSCI participants - Inform your machine manufacturer
126-0133	Error message Too many CC/UxC devices connected. Current: %1; permitted: %2 Cause of error Too many CC, UEC, or UMC units are connected to the HSCI bus. Error correction - Modify the machine configuration in order to avoid exceeding the maximum number of HSCI participants - Inform your machine manufacturer
126-0134	Error message Too many PLB/MB/TE/UxC devices connected. Current: %1; perm.: %2 Cause of error Too many PLB, MB, TE, UEC, or UMC units are connected to the HSCI bus. Error correction - Modify the machine configuration in order to avoid exceeding the maximum number of HSCI participants - Inform your machine manufacturer

오류 번호	설명
126-0135	Error message Too many MB/TE devices connected. Current: %1; permitted: %2 Cause of error Too many MB or TE operating panels are connected to the HSCI bus. Error correction - Modify the machine configuration in order to avoid exceeding the maximum number of HSCI participants - Inform your machine manufacturer
126-0136	Error message Too many UVR devices connected. Current: %1; permitted: %2 Cause of error Too many UVR devices are connected to the HSCI bus. Error correction - Modify the machine configuration in order to avoid exceeding the maximum number of HSCI participants - Inform your machine manufacturer
126-0137	Error message Too many I/O terminals present. Current: %1; permitted: %2 Cause of error There are too many I/O terminals present on the PLB, MB, TE, UEC, or UMC units. Functionally safe terminals count as one terminal. Perhaps more terminals were detected than are actually present on the units. Some units contain internal terminals that are included in this count for technical reasons. Error correction - Modify the machine configuration in order to avoid exceeding the maximum number of terminals - Inform your machine manufacturer
126-0138	Error message 하드웨어를 투사하기 위한 IOCP 파일이 로드되지 않았습니다. Cause of error - 구성 데이터에 경로 이름이 입력되지 않았습니다 - 구성된 경로에서 파일을 찾을 수 없습니다 - 파일의 구문이 잘못되었습니다 Error correction - 구성 및 디렉토리 트리 확인 - 올바른 파일 설치

오류 번호	설명
126-0139	Error message 예상된 HSCI 기기를 할당할 수 없었음 Cause of error IOCP 파일에 투영된 기기는 이 HSCI 주소에서 확인된 기기에는 할당할 수 없습니다. 원인: - IOCP 파일 로딩 중 오류 발생 - 하드웨어 확장 구성을 위한 옵션이 부정확하게 설정되었습니다. - 다른 기기가 연결돼 있습니다. - 기기가 그 주소에 연결되지 않거나 추가로 연결됩니다. - 기기가 다른 순서로 연결되었습니다. Error correction - 진행 중인 설정과 옵션을 점검합니다. - HSCI 체인의 배선을 점검합니다. 이 경우 컨트롤러의 진단 기능을 사용할 수 있습니다.
126-013A	Error message 예상된 HSCI 기기의 모듈을 할당할 수 없었음 Cause of error HSCI 장치 %2에 대해 %1 모듈이 이 슬롯에 있는 모듈과 일치하지 않습니다. 가능한 원인: - 부정확한 HSCI 파일이 로딩되었습니다. - 설정된 평가를 위한 관련 옵션이 구성에서 부정확하게 설정되었습니다. - 모듈이 연결돼 있지 않거나 추가로 연결됩니다. - 다른 모듈이 연결돼 있습니다. - 모듈이 부정확한 순서로 연결되었습니다. Error correction 관련 옵션 및 연결된 모듈의 투영과 구성을 점검합니다. 이 경우 컨트롤러의 진단 기능을 사용할 수 있습니다.
130-0001	Error message 프로세서 확인 오류 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0002	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
130-0066	Error message Cause of error 산술 오류입니다. 값이 너무 작습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0067	Error message Cause of error 산술 오류입니다. 값이 너무 큼니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0068	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0069	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-006A	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-006B	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-006C	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
130-006D	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-006F	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0070	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0096	Error message Cause of error 시스템 오류로 인해 가공이 취소됩니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0097	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0098	Error message Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0099	Error message 파일 액세스에 성공했습니다. Cause of error 파일 액세스에 성공했음을 사용자에게 알리는 정보 메시지입니다. Error correction

오류 번호	설명
130-009A	Error message 파일 시스템 오류 Cause of error 1.) 경로 이름에는 7개 이상의 하위 디렉터리가 포함됩니다. 2.) 경로 이름에는 17자 이상의 디렉터리 또는 파일 이름이 포함됩니다. 3.) 경로 이름에는 두 개 이상의 파일 이름 확장자 또는 4자 이상의 파일 확장자가 포함됩니다. 4.) 파일에 액세스하는 동안 시스템 오류가 발생했습니다. Error correction 1.) 및 2.) 다른 디렉터리에 파일을 저장하거나 파일 이름을 짧게 바꾸십시오. 3.) 3자 이내의 파일 이름 확장자를 하나만 사용하여 파일을 저장하십시오. 4.) 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-009B	Error message 파일이 없습니다. Cause of error 명명된 경로에 파일이 없습니다. Error correction 지정된 경로 이름을 교정하십시오.
130-009C	Error message 파일 이름이 잘못됨 Cause of error 지정한 경로 이름이 잘못되었습니다(예: 경로 이름에 잘못된 문자 포함). Error correction 지정된 경로 이름을 교정하십시오.
130-009D	Error message 열린 파일이 너무 많습니다. Cause of error 이미 너무 많은 파일이 열려 있기 때문에 파일을 열 수 없습니다. 동시에 열려 있는 파일 수에는 제한이 있습니다. Error correction 필요 없는 파일을 닫으십시오.

오류 번호	설명
130-009E	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 1.) 파일에 대한 액세스가 거부되었습니다. 2.) 다른 애플리케이션에서 이미 작성 중인 파일입니다. Error correction 1.) 파일에 대한 액세스 권한을 확인하고 기존 쓰기 금지를 모두 제거하십시오. 2.) 파일에 대한 액세스를 차단한 애플리케이션에서 파일을 닫으십시오.
130-009F	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 파일이 읽기 전용으로 열렸으므로 파일에 쓸 수 없습니다. Error correction 파일을 다른 이름으로 저장하십시오.
130-00A0	Error message 디렉토리를 삭제할 수 없습니다. Cause of error 현재 디렉토리를 삭제할 수 없습니다. Error correction 먼저 다른 디렉토리를 선택하십시오.
130-00A1	Error message 파일 입력이 불가능함 Cause of error TNC에 더 이상 파일을 저장할 수 없습니다. Error correction 필요 없는 파일을 모두 삭제하십시오.
130-00A2	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 드라이브에서 파일에 대한 포지셔닝을 허용하지 않거나 포지셔닝이 라인의 시작 부분이 아닙니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
130-00A3	Error message 드라이브 준비 안 됨 Cause of error 파일에 액세스하는 동안 하드웨어 오류가 발생했습니다. Error correction 장치(예: 네트워크 어댑터)가 올바르게 연결되었는지 확인하십시오.
130-00A4	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 다른 애플리케이션에서 이미 사용 중인 파일입니다. Error correction 파일에 액세스한 애플리케이션에서 파일을 닫으십시오.
130-00A5	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 파일의 특정 영역에 대한 액세스가 다른 애플리케이션에 의해 차단되었습니다. Error correction 파일에 대한 액세스를 차단한 애플리케이션에서 파일을 닫으십시오.
130-00A6	Error message 파일 입력이 불가능함 Cause of error 데이터 매체가 꽂았기 때문에 파일을 저장할 수 없습니다. Error correction 데이터 매체에서 불필요한 파일을 삭제하십시오.
130-00A7	Error message 프로그램이 완료되지 않음 Cause of error 예기치 않은 파일의 끝입니다. Error correction 파일이 완전한지 확인하십시오.
130-00A8	Error message 디렉터리에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 디렉터리에 대한 액세스가 거부되었습니다. Error correction 파일에 대한 액세스 권한을 확인하고 필요한 경우 기존 쓰기 금지를 취소하십시오.

오류 번호	설명
130-012C	Error message Cause of error 시스템이 더 이상 일치하지 않습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-012D	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-012E	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-012F	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0130	Error message Cause of error 시스템 내부 통신 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0131	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0132	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
130-0133	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0134	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0135	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0136	Error message Cause of error 일부 객체를 사용할 수 없어 시스템을 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0137	Error message 오류: 프로세스 %1의 예기치 않은 종료 Cause of error 시작된 프로세스가 비정상적으로 종료되었습니다. 가능한 원인: - 잘못된 스크립트 또는 구현 오류 - 스크립트에 할당된 메모리가 소진됨 - 다른 시스템 리소스가 소진됨 Error correction - 스크립트의 로그 파일에서 원인을 찾아보십시오. 필요한 경우 스크립트를 편집하십시오. - 컨트롤 및 운영체제의 로그 파일에서 추가 정보를 얻을 수도 있습니다. - 스크립트에 할당된 메모리를 늘리십시오.
130-0190	Error message ClientQueue(%1)를 열 수 없습니다. Cause of error Error correction

오류 번호	설명
130-0191	Error message 로그 파일을 저장할 수 없습니다. Cause of error 지정된 경로/파일 이름에 로그 파일을 저장할 수 없습니다. Error correction 저장하려면 다른 경로/파일 이름을 입력하십시오.
130-0192	Error message 어설션: 일관성 조건이 이행되지 않았습니다. Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0193	Error message 정보: %1 Cause of error Error correction
130-0194	Error message Cause of error 시스템 내부 통신 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0195	Error message Cause of error 시간 작업을 더 이상 시작할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0196	Error message Cause of error 사용 가능한 메모리가 부족합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0197	Error message 다음 오류에서 이벤트 클래스가 잘못되었습니다. Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
130-0199	Error message OEM 오류(추가 정보 없음) Cause of error 오류 텍스트를 찾을 수 없습니다. Error correction 오류 텍스트 파일에 오류 텍스트를 입력하거나 오류 텍스트 파일을 해당 디렉터리에 저장하십시오.
130-019A	Error message 사이클 오류(추가 정보 없음) Cause of error 오류 텍스트를 찾을 수 없습니다. Error correction 오류 텍스트 파일에 오류 텍스트를 입력하거나 오류 텍스트 파일을 해당 디렉터리에 저장하십시오.
130-019B	Error message %1 Cause of error Error correction
130-019C	Error message 서비스 파일 저장 중... Cause of error 진단용 서비스 파일을 저장하고 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-019D	Error message 오류 로그를 열 수 없습니다. 참고: 오류 메시지 또는 정보 메시지가 기록됩니다. Cause of error 로그가 쓰기 금지되어 있습니다. Error correction 쓰기 금지를 제거하거나 로그의 이름을 바꾸거나 삭제하십시오.
130-01A1	Error message Fehler beim Speichern der Servicedatei Cause of error 서비스 파일을 저장하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 파일을 다시 생성하십시오. 필요에 따라 서비스 파일 저장 소프트 키를 사용하십시오.

오류 번호	설명
130-01FA	Error message switch 문의 조건이 잘못되었습니다. Cause of error Error correction
130-01FB	Error message %1 애플리케이션에서 확인 안 됨 Cause of error 진단용 추적 파일을 닫는 것이 승인되지 않았습니다. Error correction 가능한 오류 교정이 없습니다.
130-01FC	Error message 시스템 오류 Cause of error 아직 구현되지 않은 서버 기능이 호출되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-01FD	Error message 시스템 오류 Cause of error 서버에서 메시지 보낸 사람을 찾을 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-01FE	Error message 시스템 오류 Cause of error 서버에서 메시지 보낸 사람에게 연락할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-01FF	Error message 시스템 오류 Cause of error 소프트웨어 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
130-0200	Error message 구성 데이터 %1 - %2 오류 발생 Cause of error 지정된 구성 데이터에 오류가 있어 컨트롤 작업에 적용되지 않았습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 교정하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
130-0201	Error message 구성 데이터 %1 - %2 오류 발생 Cause of error 지정된 구성 데이터에 오류가 있습니다. 오류가 있는 값이 기본값으로 바뀌었습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 교정하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.
130-0202	Error message NC 프로그램이 취소됨 Cause of error 오류로 인해 NC 프로그램이 취소되었습니다. Error correction 추가 오류 메시지를 확인하십시오. 추가 오류 메시지가 나타나지 않으면 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-03EE	Error message 파일이 이미 있습니다. Cause of error 동일한 이름을 가진 파일이 이미 있으므로 파일을 생성할 수 없습니다. Error correction 파일을 다른 이름으로 저장하십시오.
130-03EF	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 파일에 잘못된 형식의 데이터가 있습니다. Error correction 다른 파일을 선택하거나 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
130-03F0	Error message 디렉터리가 없습니다. Cause of error 지정된 디렉터리가 없거나 삭제되었습니다. Error correction 다른 디렉터를 선택하십시오.
130-03F1	Error message 드라이브 없음 Cause of error 지정된 드라이브가 연결되지 않았습니다. Error correction 다른 드라이브를 선택하십시오.
130-0414	Error message 서비스 파일을 저장할 수 없습니다. Cause of error 서비스 파일을 저장하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 다시 저장하십시오. 필요한 경우 컨트롤을 미리 다시 시작하십시오. 문제가 다시 발생하면 서비스 담당자에게 문의하십시오.
130-0415	Error message 오류에 대한 온라인 도움말이 없습니다! Cause of error Error correction
130-07D0	Error message 파일 없음: %1 Cause of error 명명된 경로에 파일이 없습니다. Error correction 지정된 경로 이름을 교정하십시오.
130-07D1	Error message zip 파일을 열고 닫는 중 오류 발생(%1) Cause of error TNC가 압축 파일을 작성하거나 닫을 수 없습니다. 파일이 손상되었을 수 있습니다. Error correction 다시 압축 파일을 작성해 보십시오.

오류 번호	설명
130-07D2	Error message (zip) 파일을 저장하는 중에 오류가 발생했습니다. Cause of error 서비스 파일을 작성할 경우 TNC가 하나 이상의 파일을 저장할 수 없습니다. Error correction 해결할 수 없습니다.
130-07D4	Error message 키가 고장일 수 있습니다. Cause of error 하나 이상의 키를 5초 이상 눌렀습니다. Error correction 문제가 지속되면 서비스 담당자에 문의하십시오. Shift, Ctrl 및 Alt 키를 누르십시오.
130-07D5	Error message 파라미터를 전송할 수 없음 Cause of error 백그라운드 작업이 기계 구성 액세스를 막아 기계 파라미터를 작성할 수 없습니다. Error correction - 백그라운드 작업을 완료하십시오. - 오프셋 조정 시 축이 서보 제어 하에 있는지 확인하고 컨트롤 창에 도달할 수 있는지 확인하십시오.
130-07D6	Error message 드라이브 "%1"에서 응답 없음! 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 프로그램 시작 또는 프로그램 선택 실패 Cause of error 동시 재구성 또는 구성 오류 때문에 조치가 수행되지 않았습니다. Error correction - 테스트런 동작 모드에서 현재 시뮬레이션 종료 - 설정 오류 교정

오류 번호	설명
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
130-07E2	Error message %2에서 보안되지 않은 DNC 연결 %1 검출됨 Cause of error 응용 프로그램에서 컨트롤러에 대한 비보안 DNC 연결을 설정했거나 연결을 시도했습니다. 참고: IT 보안을 크게 강화하기 위해 DNC 연결은 현재 SSH 터널을 통해서만 기본적으로 허용됩니다. 이 비보안 연결은 컴퓨터 매개 변수 allowUnsecureRPC에서 명시적으로 허용되었기 때문에 설정만 할 수 있습니다. 앞으로는 컴퓨터 구성에서 비보안 연결을 허용할 수 없습니다. Error correction - 영향을 받는 응용 프로그램을 보안 DNC 연결로 마이그레이션합니다. HEIDENHAIN은 보안 통신을 위한 구성을 제공합니다. - 최신 버전의 HEIDENHAIN 프로그램(예: TNCremo)을 사용하고 보안 연결을 구성합니다. - HEIDENHAIN에서 응용 프로그램이 제공되지 않는 경우: 해당 응용 프로그램을 제조업체에 알립니다.
130-07E3	Error message 비보안 연결 %1이(가) %2에서 감지됨 Cause of error 응용 프로그램에서 컨트롤러에 대하여 보안 설정 없이 LSV2 연결을 설정했습니다. Error correction 영향을 받는 응용 프로그램을 보안 설정된 DNC 연결로 전환해야 합니다. HEIDENHAIN은 보안 통신을 위한 구성을 제공합니다. 응용 프로그램 공급자에게 알립니다.

오류 번호	설명
140-0001	Error message 구성 데이터의 백업 복사본을 생성할 수 없습니다. Cause of error 구성 데이터가 작성되면 파라미터 파일의 백업 복사본이 생성됩니다. 이 파일을 만들 수 없습니다. - 파일이 쓰기 금지되어 있음 - 드라이브가 가득 참 - 하드 디스크에 문제가 있음 Error correction - 쓰기 금지를 제거하십시오. - 하드 디스크에서 불필요한 파일을 삭제하여 공간을 확보하십시오.
140-0002	Error message 구성 파일 '%1'을(를) 쓸 수 없습니다. Cause of error 파일을 쓰기용으로 열지 못했습니다. - 파일이 쓰기 금지되어 있음 - 드라이브가 가득 참 - 하드 디스크에 문제가 있음 Error correction - 쓰기 금지를 제거하십시오. - 하드 디스크에서 불필요한 파일을 삭제하여 공간을 확보하십시오.
140-0004	Error message 구성 파일 '%1'이(가) 없습니다. Cause of error "configfiles.cfg" 파일에 지정된 파라미터 파일을 찾을 수 없습니다. - 입력한 파라미터 파일이 잘못됨 - 입력한 파라미터 파일의 디렉터리가 잘못됨 - 파라미터 파일이 삭제됨 Error correction - "configfiles.cfg" 또는 "configfile.cfg" 파일을 교정하십시오. - 업데이트 규칙에 올바른 파일을 지정하십시오. - 파라미터 파일을 만들거나 원하는 디렉터리로 복사하십시오.

오류 번호	설명
140-0005	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'이(가) 완전하지 않습니다. Cause of error 구성 파일의 구성 객체가 불완전합니다. 구성 파라미터가 하나 이상 없습니다. 불완전한 구성 객체는 객체 이름 및 객체 키로 지정됩니다. 가능한 원인: - 기존 구성 데이터가 이전 소프트웨어 버전에 속함 - 데이터 파일이 수동으로 편집되었음 Error correction - 업데이트 규칙을 정의하거나 서비스 담당자에게 문의 - 구성 편집기를 사용하여 파라미터 객체를 완전히 채움
140-0006	Error message 데이터 객체 '%1'의 키가 초기화되지 않았습니다. Cause of error 파라미터 객체의 키가 없습니다. Error correction 모든 파라미터 객체의 키를 입력하십시오.
140-000A	Error message 사이클 ini 파일 '%1'이(가) 없습니다. Cause of error 파라미터 객체 "CfgJhPath" 또는 "CfgOemPath"에 지정된 사이클 파일을 찾을 수 없습니다. 찾을 수 없는 파일 이름이 지정되어 있습니다. - 잘못된 파일 입력 - 잘못된 객체 입력 - 파일이 있는 경우 잘못된 항목으로 문제가 발생했을 수 있습니다. - 잘못되거나 불완전한 항목 - 잘못된 사이클, 파라미터 또는 텍스트 정의 Error correction - 파일 정보를 교정하십시오. - 파일을 만들거나 해당 디렉터리로 복사하십시오. - CycleDesign을 사용하여 사이클 정의를 교정하십시오.
140-000B	Error message 사이클 ini 파일의 알 수 없는 코드 워드: '%1' Cause of error 사이클 파일에 알 수 없는 키워드가 있습니다. - 잘못된 사이클 파일- 잘못된 버전의 CycleDesign - 불완전하거나 잘못된 사이클 정의 Error correction - 올바른 사이클 파일을 사용하십시오. - 올바른 버전의 CycleDesign을 사용하십시오. - CycleDesign을 사용하여 사이클 정의를 교정하십시오.

오류 번호	설명
140-000D	Error message 텍스트 이름 '%1'의 텍스트가 없습니다. Cause of error 파라미터 파일에서 언어 종속 텍스트에 대해 입력한 텍스트 이름을 찾을 수 없습니다. - 텍스트가 아직 정의되지 않음 - 텍스트 파일이 컴파일되지 않음 - 텍스트 파일이 대상 시스템에 복사되지 않음 - 잘못된 이름 입력 Error correction 입력한 텍스트가 없는 경우: - 리소스 파일의 텍스트 정의 - 텍스트 파일 컴파일 - 대상 시스템으로 텍스트 파일 복사 그렇지 않은 경우 기존 텍스트 이름을 입력하거나 문제가 되는 텍스트 이름을 교정하십시오.
140-000F	Error message '%1' 모듈이 열리지 않았습니다. Cause of error 모듈이 구성 서버에 로그인되지 않았습니다. - 이 작업을 수행하려면 사용자가 로그인되어 있어야 합니다. - 로그오프하려고 했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0010	Error message '%1' 모듈에 일반 쓰기 액세스 권한이 없습니다. Cause of error 구성 서버에 일반 쓰기 금지를 설정하려고 했습니다. 그러나 쓰기 금지가 이미 활성화되어 있어 다시 설정할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0011	Error message '%1'에 일반 쓰기 액세스 권한이 없습니다. Cause of error 모듈이 일반 쓰기 금지를 취소하려고 하지만 이 모듈에서 예약한 작업이 아닙니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-0012	Error message 구성 서버의 알 수 없는 메시지: '%1' Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0013	Error message '%1' '%2'에 대한 쓰기 액세스가 예약되지 않았습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0014	Error message '%2'이(가) 포함된 파일 형식 '%1'이(가) 잘못되었습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0015	Error message '%2'에서 '%1' 문자열이 없습니다. Cause of error 사이클 파일에 잘못된 문자열이 있습니다. - 파일 결함 - 잘못된 버전의 CycleDesign Error correction - CycleDesign을 사용하여 새 사이클 파일을 만드십시오. - 올바른 버전의 CycleDesign을 사용하십시오.
140-0016	Error message 0 메시지 '%1' Cause of error - 주 메모리 부족 - 내부 컨트롤 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-0017	Error message 기계 파라미터가 변경되었습니다. 컨트롤을 종료하고 다시 시작하십시오. Cause of error 구성 파일이 변경되었습니다. 변경된 데이터를 적용하려면 컨트롤을 재설정해야 합니다. Error correction - NC 프로그램과 모든 이송을 정지하십시오. - 비상 정지 버튼을 누르십시오. - 컨트롤 다시 시작
140-0018	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'이(가) 파일에 이미 있습니다. Cause of error 지정된 키를 포함한 구성 데이터 객체가 이미 있습니다. Error correction - 정확한 구성 데이터 파일이 사용되었는지, 예를 들어 파일 중 하나가 두 번 사용되지는 않았는지 확인하십시오. - 데이터 객체가 이미 다른 파일에서 사용되었는지 확인하십시오. - 중복 구성 데이터 객체 중 하나의 키를 변경하십시오. - 중복 객체 중 하나를 삭제하십시오.
140-0019	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-001A	Error message 구성 객체 '%1'/'%2'이(가) 없습니다. Cause of error 컨트롤 시작에 필요한 구성 데이터 객체가 없습니다. Error correction - 사용 중인 구성 확인 - 구성 데이터 확인
140-001B	Error message '%1'의 변경 확인이 없습니다. Cause of error 내부 컨트롤 오류입니다. 구성 데이터가 변경되었습니다. 변경 통지 후 필요한 시간 내 일부 확인이 반환되지 않았습니다. 확인되지 않은 모듈은 추가 텍스트에 나열됩니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-001D	Error message 프로그램 또는 매크로 실행 중 파라미터 변경 Cause of error 프로그램이 실행되는 동안 구성 데이터를 변경하려고 했습니다. 프로그램을 실행하는 동안 이 데이터를 변경할 수 없습니다(재설정, 실행 또는 참조 오류에 적용됨). 프로그램을 실행하는 동안 변경할 수 없는 데이터 객체 이름이 추가 정보에 표시됩니다. Error correction 프로그램 실행, 싱글 블록, 테스트 실행 및 프로그래밍 그래픽에서 실행 중인 프로그램에 대해 NC 정지를 선택한 후 내부 정지를 선택하십시오. 그런 다음 데이터를 다시 저장하십시오.
140-001E	Error message 편집하지 못하도록 파라미터 잠금 Cause of error 가능한 두 가지 원인: 1. 변경 통지가 보류 중일 때 구성 데이터를 변경하려고 했습니다. 최종 변경 및 통지가 아직 진행 중입니다. 2. 구성 변경 통지가 진행되는 동안 프로그램을 시작하려고 했습니다. Error correction 1. 다시 저장하십시오. 2. 프로그램을 다시 시작하십시오.
140-001F	Error message 프로그램 시작: 쓰기 금지된 데이터 객체가 허용되지 않습니다. Cause of error 데이터 객체가 쓰기 금지되어 있거나 데이터 객체에 대해 쓰기 액세스가 예약되어 있지만 프로그램을 시작하려고 했습니다. 프로그램 시작 시 모든 객체에 대해 쓰기 액세스가 허용되어야 합니다. Error correction 프로그램을 다시 시작하십시오.
140-0020	Error message 모듈 이름이 없거나 알 수 없는 '%1'입니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. 요청하는 동안 모듈에 ID가 입력되지 않았거나 잘못 입력되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-0021	Error message 데이터 객체 '%1'의 이름이 '%2'(으)로 바뀌었습니다. 키 '%3' Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 규칙으로 인해 컨트롤에서 지정된 데이터 객체 이름이 변경되었습니다. Error correction 지정된 데이터 객체의 값을 확인하십시오. 데이터 객체가 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.
140-0022	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'이(가) 제거되었습니다. Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 데이터 객체가 더 이상 지원되지 않으며 규칙으로 인해 컨트롤에서 제거되었습니다. Error correction 변경된 데이터를 저장하십시오.
140-0023	Error message 데이터 형식이 데이터 객체 '%1' '%2'(으)로 변경되었습니다. 특성 '%3' Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 버전의 컨트롤에 속합니다. 데이터 객체 특성의 데이터 형식이 규칙으로 인해 컨트롤에서 변경되었습니다. Error correction 데이터 객체에서 지정된 특성 값을 확인하십시오. 값이 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.
140-0024	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'에서 특성 이름이 바뀌었습니다. 특성 '%3' Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 지정된 데이터 객체에서 규칙으로 인해 컨트롤에서 특성 이름이 변경되었습니다. Error correction 데이터 객체에서 지정된 특성 값을 확인하십시오. 값이 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.

오류 번호	설명
140-0025	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'의 특성이 제거되었습니다. 특성 '%3' Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 규칙으로 인해 지정된 데이터 객체의 컨트롤에서 특성이 제거되었습니다. Error correction 지정된 데이터 객체의 값을 확인하십시오. 데이터 객체가 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.
140-0026	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'에서 특성이 삽입되었습니다. 특성 '%3' Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 지정된 데이터 객체가 완료되지 않았습니다. 규칙으로 인해 컨트롤에 누락된 특성이 삽입되었습니다. Error correction 지정된 데이터 객체의 값을 확인하십시오. 데이터 객체가 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.
140-0027	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'이(가) 제거되었습니다. Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 데이터 객체가 컨트롤에서 지원되지만 규칙으로 인해 제거되었습니다. Error correction 변경된 데이터를 저장하십시오.
140-0028	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'이(가) 삽입되었습니다. Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 데이터 객체가 지정된 구성 데이터에서 누락되었으며 규칙으로 인해 삽입되었습니다. Error correction 지정된 데이터 객체의 값을 확인하십시오. 데이터 객체가 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.

오류 번호	설명
140-0029	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'에서 삽입 값이 잘못되었습니다. 특성 '%3' Cause of error 읽기 구성 데이터가 이전 레벨의 컨트롤에 속합니다. 지정된 데이터 객체가 완료되지 않았습니다. 규칙으로 인해 컨트롤에 누락된 특성이 삽입되었습니다. 규칙에서 지정된 대로 삽입할 값이 잘못되었습니다. Error correction - 특성이 기본값으로 초기화됩니다. 값이 정확한지 확인하고 필요한 경우 교정하십시오. - 규칙을 교정하십시오.
140-002B	Error message 데이터 파일이 저장되지 않았습니다. Cause of error 구성 데이터에 치명적 오류가 있거나 소프트웨어 업데이트로 인해 다운로드된 구성 데이터를 수정해야 합니다. 오류가 교정되거나 소프트웨어 업데이트가 완료될 때까지 데이터 파일에 구성 데이터가 작성되지 않습니다. 이 경고는 참조용으로만 제공되며 위에 언급된 원인에 대해서만 표시됩니다. Error correction - FIX SYNTAX ERROR 소프트웨어 키를 선택하여 구성 편집기에서 치명적 오류를 수동으로 교정하십시오. - 구성 편집기에서 CONFIG DATA 소프트웨어 키를 선택하고 저장하여 업데이트 규칙에서 교정된 오류를 수정하십시오. 위에서 설명한 대로 오류를 교정하고 나면 이 오류 메시지가 더 이상 나타나지 않습니다. 오류 메시지가 계속 나타나면 구성 데이터의 일부 오류가 수정되지 않았거나 소프트웨어 업데이트가 올바르게 수행되지 않았습니다.
140-002C	Error message 알 수 없는 객체 이름 '%1' Cause of error 알 수 없는 객체 이름입니다. 이름이 잘못 작성되었거나 버전에서 지원되지 않는 이름일 수 있습니다. Error correction - 이름이 구성 파일에서 유래된 경우 구성 파일에서 이름을 교정하십시오. - 또는 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-002D	Error message 최대 목록 크기를 초과했습니다. Cause of error 최대 목록 크기에 도달했습니다. 구성 데이터 객체가 너무 많이 추가되었습니다. Error correction - 구성 데이터 객체 삭제 - 삭제할 수 없을 경우 서비스 담당자에게 문의
140-002E	Error message 컨트롤 ID 오류: %1 Cause of error - 평가판 라이선스가 만료됨 - 컨트롤이 내보내기 버전이 아님 - 컨트롤 식별자가 잘못됨 - 컨트롤 모델이 잘못되거나 구성되지 않음 - 컨트롤 식별자에 액세스하는 중 오류가 발생함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
140-002F	Error message 일반 키가 만료됨 Cause of error 기계 제작 업체는 마스터 키워드(일반 키)를 사용하여 90일 동안 모든 옵션의 잠금이 해제되는 서비스에 컨트롤을 더할 수 있습니다. 일반 키가 만료되어 더 이상 유효하지 않습니다. 이제 적합한 키워드를 사용해야만 옵션을 활성화할 수 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 필요한 소프트웨어 옵션을 요청하십시오.
140-0030	Error message 일반 키 활성화 Cause of error 기계 제작 업체는 마스터 키워드(일반 키)를 사용하여 90일 동안 모든 옵션의 잠금이 해제되는 서비스에 컨트롤을 더할 수 있습니다. 일반 키가 활성화된 경우, 시작할 때마다 이 메시지가 표시 됩니다. 기간이 만료된 후에는 적합한 키워드가 있어야만 옵션을 사용할 수 있습니다. 일반 키 만료 시 NC 프로그램이 실행 중인 경우, NC 정지가 발효됩니다. Error correction 기계 제작 업체에 문의하십시오. 업체에서 SIK 메뉴를 확인하여 일반 키의 잔여 유효 기간을 확인하거나, 일반 키를 비 활성화할 수 있습니다.

오류 번호	설명
140-0031	Error message '%1'이(가) 암호로 입력되었습니다. Cause of error Error correction
140-0032	Error message 잘못된 소프트웨어 버전 Cause of error 내보내기 코드가 이 소프트웨어 버전과 일치하지 않습니다. Error correction 표준 버전에서 내보내기 버전으로 전환하거나 내보내기 버전에서 표준 버전으로 전환해야 합니다.
140-0033	Error message 작업을 실행할 수 없습니다. Cause of error 구성 서버에서 작업을 실행할 수 없습니다. 작업에 대한 자세한 내용은 추가 정보를 참조하십시오. Error correction - 로그의 다른 항목을 점검하십시오. 문제해결을 위한 자세한 정보를 제공하는 항목이 있을 것입니다. - 머신 파라미터 System > PLC > CfgPlcOptions > noConfigDataLock를 점검하십시오. 파라미터가 설정되지 않거나 FALSE인 경우 프로그램 실행 중 파라미터를 변경할 수 없습니다. - noConfigDataLock을 TRUE로 설정해 프로그램 실행 중 파라미터를 변경하십시오. noConfigDataLock의 자세한 정보는 기술 설명서를 참조하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
140-0034	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'을(를) '%3' 파일로 이동했습니다. Cause of error 다운로드된 구성 데이터가 이전의 NC 소프트웨어 레벨에 속합니다. 데이터 객체가 잘못된 파일에 저장되었으며 규칙에 따라 다른 파일로 이동되었습니다. Error correction 수정된 데이터를 저장하십시오.
140-0035	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'이(가) '%3'(으)로 구분되었습니다. Cause of error 다운로드된 구성 데이터가 이전 NC 소프트웨어 레벨에 속합니다. 데이터 객체가 하나 이상의 데이터 객체로 나뉘어 졌습니다. Error correction 수정된 데이터를 저장하십시오.

오류 번호	설명
140-0036	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'의 값이 변경되었습니다. 특성은 '%3'입니다. Cause of error 다운로드된 구성 데이터가 이전 NC 소프트웨어 레벨에 속합니다. 컨트롤에서 규칙에 준하여 하나 이상의 데이터 객체 값을 수정했습니다. Error correction 데이터 객체에서 지정된 특성의 값을 확인하십시오. 값이 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.
140-0037	Error message 데이터 객체 '%1' '%2'의 특성이 이동되었습니다. 특성은 '%3'입니다. Cause of error 다운로드된 구성 데이터가 이전의 NC 소프트웨어 레벨에 속합니다. 컨트롤에서 규칙에 준하여 지정된 데이터 객체의 특성을 이동했습니다. Error correction 지정된 데이터 객체의 값을 확인하십시오. 데이터 객체가 잘못된 경우 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.
140-0038	Error message 데이터 객체 '%1': 키가 '%2'에서 '%3'(으)로 변경되었습니다. Cause of error 다운로드한 구성 데이터가 컨트롤의 기존 버전에 속합니다. 데이터 객체의 객체 키가 규칙 기준에서 변경되었습니다. Error correction 지정된 데이터 객체의 값을 확인하십시오. 데이터 객체가 잘못된 경우 객체를 교정하십시오. 그런 다음 데이터를 저장하십시오.
140-0042	Error message 오류가 있는 사이클 데이터 Cause of error - 한 레벨에 소프트 키가 너무 많음 - 메뉴 트리에 오류가 있음 - 기타 오류 Error correction - 소프트 키를 여러 레벨로 배분 - 메뉴 트리를 올바르게 구성 - 추가 정보 기록

오류 번호	설명
140-0043	Error message 데이터가 너무 많습니다. Cause of error 너무 많은 데이터 객체를 변경했거나 너무 큰 MP 하위 파일을 로드했습니다. 변경된 데이터 객체 중 일부만 즉시 유효하게 됩니다. Error correction - 컨트롤 종료 및 다시 시작 - MP 하위 파일 분할
140-0044	Error message 컨트롤을 종료하고 다시 시작하십시오. Cause of error 평가판 라이선스가 비활성화되었습니다. 그러나, 임시로 활성화된 옵션은 컨트롤이 종료될 때까지 활성 상태로 유지됩니다. Error correction 컨트롤을 종료하고 다시 시작해야 합니다.
140-0045	Error message '%1' 파일을 여는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error - 파일이 없음 - 파일에 액세스 실패 - 파일이 유효한 백업 파일이 아님 Error correction - 기존 파일 선택 - 파일이 다른 파일에서 열리면 안 됨 - 선택한 파일을 먼저 컨트롤에서 백업 파일로 생성해야 함
140-0046	Error message 적용 없이 데이터 변경 Cause of error 둘 이상의 MP 하위 파일이 로드되었거나, 파라미터가 PLC 모듈에서 변경되었습니다. 데이터를 편집하려고 했지만, 데이터가 MP 하위 파일 또는 PLC 변경 사항에 대해 적용되었기 때문에 컨트롤 작업 중에 변경 사항이 적용되지 않습니다. Error correction '유효 데이터' 데이터 레코드에서 활성 데이터를 확인하십시오. 원하는 값이 없는 경우: - 변경한 MP 하위 파일 다시 로드 - 다른 MP 하위 파일 언로드 - '임시 파일' 데이터 레코드에서 데이터 편집

오류 번호	설명
140-0047	Error message 백업을 로드하는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error - 프로그램 실행 활성화 - 파일이 기존 소프트웨어 버전에 속함 - 파일에 구문 오류가 있음 - 파일이 백업에서 복원되었으나 재설정 파라미터가 다른 값과 함께 포함되어 있으므로 활성화할 수 없음 Error correction - 프로그램 정지 - 데이터를 업데이트해야 함 구성 데이터를 업데이트하려면 지침을 참조하십시오. - "REMOVE SYNTAX ERROR" REMOVE SYNTAX ERROR" 소프트웨어 키를 사용하여 수동 교정 - 컨트롤을 종료하고 다시 시작해야 함 기존 데이터를 복원해야 할 경우 %OEM%\#config #_LastKnownGoodConfig.zip 파일을 활성화하십시오.
140-0048	Error message 백업을 생성하는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error - 이 데이터 레코드에서 허용되지 않음 - 파일을 생성할 수 없음 Error correction - 기존 데이터 레코드 선택 - 다른 파일 선택
140-0049	Error message OEM 사이클의 소프트웨어 옵션이 아직 활성화되지 않았습니다. Cause of error OEM 사이클 트리가 구성되었지만 소프트웨어 옵션이 설정되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 필요한 소프트웨어 옵션을 주문하십시오.
140-004A	Error message '%1'에 대한 소프트웨어 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 필요한 소프트웨어 옵션에 대해 선택한 언어가 활성화되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 필요한 소프트웨어 옵션을 요청하십시오.

오류 번호	설명
140-004B	Error message 현재 제어 파라미터를 찾는 중 오류 발생 Cause of error 현재 제어기 파라미터의 자동 계산에 오류가 있습니다. Error correction 현재 제어기 파라미터를 수동으로 가져와야 합니다.
140-004C	Error message 시스템 설정 삭제됨 Cause of error The system settings in non-volatile memory, e.g. which programs were last opened, were deleted. When the control is started it reinitializes these system settings. Error correction Shut the control down and restart it.
140-004D	Error message 암호 %1 두 번 정의됨 Cause of error 입력된 코드 번호 또는 암호가 이미 있습니다. 이중 정의는 허용되지 않습니다. Error correction - 구성에서 입력된 암호를 대체하십시오(CfgOemPassword 또는 CfgChangePassword). 사용한 적이 없는 암호를 사용하십시오.
140-004E	Error message 기계 제조업체에서 암호 %1을(를) 대체했습니다. Cause of error 기계 제조업체가 입력된 암호를 다른 암호로 대체했습니다. Error correction 기계 제조업체에서 정의한 암호를 사용하십시오. 기계 설명서를 참조하거나 기계 제조업체에 문의하여 암호를 받으십시오.

오류 번호	설명
140-004F	Error message 구성 데이터 업데이트 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 파일에 허용되지 않는 데이터 객체 Cause of error 데이터 객체가 허용되지 않은 위치에 저장되었습니다. 데이터 객체는 파라미터 파일에 저장할 수 없거나 PLC: 또는 SYS: 드라이브에 있어야 합니다. Error correction 데이터 객체를 파일에서 완전히 제거하거나 다른 드라이브에 있는 파일로 이동하십시오. 또한 데이터 객체에 대해 어떤 액세스를 정의할 지 참고합니다.
140-0051	Error message 데이터 객체 "%1"에 오류가 있습니다. Cause of error 구성 파일의 구성 객체가 잘못되었거나 불완전합니다. 가능한 원인: - 기존 구성 데이터가 이전 소프트웨어 버전에 속합니다. - 데이터 파일이 수동으로 편집되었습니다. Error correction - 구성 버전을 재설정하고 업데이트를 다시 실행하십시오. - 구성 편집기를 사용하여 파라미터 객체를 수정하거나 완전히 채웁니다.

오류 번호	설명
140-0052	Error message PLCE 드라이브의 설정 설치가 실패했습니다. Cause of error 설정 파일을 암호화된 PLCE 드라이브에 설치하지 못했습니다. Error correction 가능한 원인: - PLCdesign의 설정 파일을 암호화하는 데 잘못된 비밀번호를 입력했습니다. 올바른 비밀번호를 사용하여 PLCdesign에 새로운 setup.zip 파일을 작성하십시오. - 잘못된 문자가 포함되어 있는 대상 파일 이름이나 대상 디렉토리를 PLCdesign에 입력했습니다. "PLCE:"의 대상 경로에는 ASCII 문자만 사용하십시오. PLCdesign에 새로운 setup.zip 파일을 작성하십시오. - "PLCE:"의 이미지 파일이 업데이트하기에는 너무 작습니다. "PLCE:"의 내용을 저장하고, 더 큰 이미지 파일을 생성한 다음, 백업을 복원하고 업데이트를 다시 시도하십시오. - 컨트롤에 암호화된 "PLCE:" 파티션이 없습니다. 암호화된 파티션을 작성하고 업데이트를 다시 시도하십시오. - 암호화된 파티션에 대한 비밀번호가 없거나 잘못된 비밀번호를 입력했습니다. "PLCE:" 파티션 설정에 올바른 비밀번호를 입력하십시오(PLC 프로그래밍 모드).
140-0053	Error message 구성 데이터 객체를 찾지 못함 Cause of error 소프트웨어 업데이트에 필요한 구성 데이터 개체가 존재하지 않습니다. 따라서 구성 데이터 업데이트를 완료할 수 없습니다. Error correction 기계 구성을 확인하여 필요에 따라 구성을 교정하십시오.
140-0054	Error message 기본 데이터를 로드하는 중에 오류 Cause of error 기본 데이터를 로드하는 동안 오류가 발생했습니다. - 컨트롤에서 하나 이상의 파일에 액세스하고 있습니다. - 기본 데이터가 불완전하거나 잘못되었습니다. Error correction - 오류 원인을 표시하는 로그 파일에 추가 메시지가 있는지 확인합니다. - 컨트롤을 다시 시작한 후 바로 MOD 키를 눌러 시작 과정을 중지합니다. 그런 다음 기본 데이터를 로드합니다. - 문제가 해결되지 않을 경우 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-0055	Error message 잘못된 업데이트 규칙 Cause of error 추가 데이터에서 제공한 업데이트 규칙에 오류가 있습니다. 이 규칙으로 기계 구성을 업데이트할 수 없습니다. Error correction - 업데이트 규칙의 모든 설정을 확인하십시오. - 규칙에서 파일 이름이 지정된 경우: 이 파일이 현재 구성의 일부인지 확인하십시오. - 기계 구성을 성공적으로 업데이트할 수 있도록 업데이트 규칙을 수정합니다.
140-0056	Error message 구성 데이터를 저장하는 중 오류 Cause of error 구성 데이터를 저장하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - 내부 정보에 표시된 추가 섹션을 메모하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0057	Error message 잘못된 값 Cause of error - 입력된 값을 테스트한 결과 잘못되거나 유효하지 않은 값입니다. - 값의 유효성 여부는 다른 기계 파라미터에 따라 달라지기도 합니다(타당성). Error correction - 입력된 값을 확인하고 필요한 경우 변경하십시오. 파라미터가 다른 파라미터에 따라 달라지는 경우 다른 파라미터도 고려해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의
140-0058	Error message 데이터 객체 '%1'이(가) 존재하지 않습니다. Cause of error - 데이터를 쓰는 중 오류. - 지정된 키 이름이 존재하지 않습니다. Error correction - 키 이름을 확인하고 필요에 따라 수정하거나, 존재하는 키 이름을 입력하십시오. - 이 키 이름으로 데이터 개체를 먼저 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-0059	Error message 너무 많은 MP 부분 파일 Cause of error MP 하위 파일이 로드되는 동안 최대 하위 파일 수가 초과되었습니다. Error correction - 구성 편집기를 사용하여 모든 MP 하위 파일 언로드 - 컨트롤 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
140-005A	Error message 업데이트 규칙에 있는 오류가 있는 파일 Cause of error 업데이트 규칙에 지정된 데이터 개체에 오류가 있습니다. Error correction "object"에 표시되는 데이터 개체의 철자를 확인하고 필요에 따라 수정: - 모든 이름의 철자를 확인하십시오. - 괄호 구문의 완전성을 확인하십시오. 열린 괄호는 다시 닫아야 합니다. - 모든 기계 파라미터 또는 특성의 구문을 확인하십시오. 특성은 쉼표로 구분해야 합니다. 중요: 괄호 앞에 쉼표가 와서는 안 됩니다! - 문자열의 구문을 확인하십시오. 문자열은 따옴표로 묶어야 합니다. - 따옴표를 사용하는 경우 백슬래시가 앞에 와야 합니다. 예: ₩"A name₩" - 백슬래시가 있는 경우 하나가 더 앞에 와야 합니다. 예: ₩₩ - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-005B	Error message 시스템 데이터 업데이트가 허용되지 않음 Cause of error - 업데이트 규칙을 사용하여 쓰기 보호된 데이터/파일 또는 구성 데이터를 변경하거나 덮어쓰려고 했습니다. - 업데이트 규칙은 쓰기 보호된 데이터 또는 시스템 데이터를 편집해서는 안 됩니다. Error correction - 오류가 있는 업데이트 규칙을 제거하십시오. 내부 정보 소프트웨어 키를 눌러 오류 메시지의 추가 정보에서 오류가 있는 업데이트 규칙을 확인할 수 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-005C	Error message 기계 파라미터의 값에 오류가 있음 Cause of error - 업데이트 규칙에서 기계 파라미터 값의 구문 오류. - 입력된 값에 철자 오류가 있거나, 업데이트 규칙에 의해 변경될 파라미터 값으로 허용되지 않습니다. Error correction - 값의 철자를 확인하십시오. - 값의 유형을 확인하십시오. 숫자 값에는 하나의 숫자만 포함될 수 있습니다. 열거 목록에는 존재하는 열거 이름이 지정되어야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-005D	Error message 업데이트 규칙에 알 수 없는 이름이 있음 Cause of error - 알 수 없는 특성 이름 또는 기계 파라미터가 업데이트 규칙에 입력되었습니다. Error correction - 이름의 철자 오류를 확인하십시오. - 특성 또는 기계 파라미터가 실제로 존재하는지 데이터 개체를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-005E	Error message 잘못된 목록 인덱스 Cause of error - 인덱스가 없거나, 너무 큰 인덱스가 업데이트 규칙의 목록에 입력되었습니다. Error correction - 입력된 인덱스가 없는 경우 입력하십시오. - 입력된 인덱스가 관련 목록의 최대 인덱스보다 큰지 확인하십시오. 필요에 따라 인덱스를 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-005F	Error message 업데이트 규칙 '%2'에 있는 알려지지 않은 파일 '%1' Cause of error - 업데이트 규칙에서, 지정된 파일이 존재하지 않거나 구성 파일 목록에 없습니다. - 내부 정보 소프트 키를 눌러 오류 메시지에 대한 자세한 내용을 확인할 수 있습니다. Error correction - 파일이 존재하지 않거나 구성 파일 목록에 없는 경우: - 컨트롤이 자동으로 파일을 생성하고 새 데이터를 파일에 저장합니다. - 새 파일을 사용하지 않으려면 데이터를 다른 파일로 이동하고 구성 파일 목록에서 기존 파일을 삭제하십시오. - 업데이트 규칙에서 잘못된 경로 또는 파일 이름: - 업데이트 규칙 소프트 키를 누른 다음 업데이트 규칙을 확인하고 필요에 따라 수정하십시오. - 구성 파일이 존재하지만 구성 파일 목록에 없는 경우: - "구성 파일 목록" 소프트 키를 눌러 목록에 파일을 추가하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0060	Error message 측정 단위 "%1"이(가) 정의되지 않음 Cause of error - 속성 정보에 주어진 알 수 없는 측정 단위. Error correction - 질량 단위를 확인하고 필요한 경우 변경합니다. 기본 수학 단위만 사용합니다. 측정 단위 자체가 아닌 측정 단위의 이름만 입력할 수 있습니다. - 참고로 측정 단위에 따라 표시된 값이 컨트롤에 사용한 측정 단위로 변환된다. - 기계 파라미터 CfgOemInt 및 CfgOemPosition를 사용하는 경우 변환이 필요한 측정 단위를 사용할 수 없습니다.
140-0062	Error message 사용자가 로그인 또는 로그오프하는 중의 구성 오류 Cause of error 사용자가 로그인 또는 로그오프할 때 운영 체제에서 구성 오류가 발생하였습니다. Error correction - 모든 필요한 구성 데이터, 특히 HOME에 대한 데이터를 사용자가 사용할 수 있는지 확인: - 모든 NC 프로그램을 정지 - 사용자를 로그오프했다가 다시 로그인 합니다. 오류가 여전히 보고되는 경우, 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
140-0063	Error message 암호화된 데이터가 포함된 기능은 사용할 수 없음 Cause of error 암호화된 cfg 파일을 사용하는 경우, 파라미터 백업 또는 복원을 실행할 수 없습니다. Error correction TNCremo 같은 PC 툴을 사용하여 백업 또는 복원을 시작하십시오.
140-0064	Error message 소프트웨어 옵션 '%1'이(가) 구성에 의해 비활성화됨 Cause of error - 소프트웨어 옵션이 설정에 의해 잠겼습니다. 따라서 소프트웨어 옵션은 SIK에서 활성화했더라도 사용할 수 없습니다. - 변경된 기계 작동을 관찰하십시오(예를 들어 DCM 충돌 모니터링이 잠긴 경우)! Error correction - SIK 대화 상자의 소프트웨어 옵션을 다시 활성화하여 원래 동작을 복원합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
140-0065	Error message NC 프로그램을 통해 subfile 로드 Cause of error 선택된 MP subfile은 시뮬레이션 작동 모드(예: 시험 주행) 중 하나에서 NC 프로그램에 의해 로드됩니다. 그러한 MP subfile은 접두어 파운드 기호(#)로 표시됩니다. 이 MP subfile은 같은 시뮬레이션 작동 모드에서만 언로드할 수 있습니다. Error correction - MP subfile이 로드된 시뮬레이션 작동 모드로 전환합니다. - 거기서 MP subfile을 언로드한 NC 프로그램을 시작합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
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.

오류 번호	설명
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 파일 '%1' 두 번 이상 수록 Cause of error 이 파일이 CfgConfigDataFiles에 한 번 이상 설정되었습니다. 참고하십시오: 파일은 SYS 파티션 아래 CfgJhConfigDataFiles에 나열될 수도 있습니다. Error correction - 파일 이름을 바꾸고 CfgConfigDataFiles에 입력합니다.
140-006C	Error message Evaluation of SIK2 failed Cause of error An error occurred while evaluating the SIK2 component. Error correction Inform your service agency
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.

오류 번호	설명
141-0003	Error message 키가 이미 있습니다. Cause of error 입력한 키를 포함한 데이터 객체가 이미 있습니다. 따라서 이 키를 사용하여 새 데이터 객체를 생성할 수 없습니다. Error correction - 이전 데이터 객체 삭제 - 또는 다른 키 입력
141-0005	Error message 데이터가 완전히 저장되지 않았습니다. Cause of error 쓰기 액세스가 잠겨 있거나 NC 프로그램이 아직 실행 중이기 때문에 일부 변경된 데이터를 저장할 수 없습니다. Error correction - NC 프로그램 실행 중지 - 그 동안 쓰기 액세스 잠금이 제거되었을 수 있기 때문에 저장을 다시 시도하십시오.
141-0006	Error message 범위(%1-%2)를 벗어납니다. Cause of error 입력된 값이 올바르지 않거나 허용 한도를 초과하였습니다. Error correction 다른 값을 입력하십시오.
141-0007	Error message 키를 잘못 눌렀습니다 Cause of error 키의 기능이 없습니다 Error correction
141-0025	Error message 데이터 변경에 대한 불충분한 액세스 권한 '%1' '%2' Cause of error 데이터 변경에 대한 액세스 권한이 없습니다. 메시지에 보다 많은 액세스 권한이 필요한 데이터 객체가 표시됩니다. Error correction - 데이터를 저장할 수 없습니다. - 다른 코드 번호를 입력해야 합니다. - 소프트웨어를 업데이트하려면 시스템 코드 번호가 필요합니다.

오류 번호	설명
141-0030	Error message 추가 암호 항목을 입력할 수 없습니다. Cause of error 옵션을 활성화하기 위해 잘못된 암호가 반복적으로 입력되었습니다. 잘못된 항목은 10번까지 입력할 수 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
141-0048	Error message 선택 내용이 MP subfile이 아님 Cause of error 파일 대신 디렉토리를 선택했습니다. 이 기능은 선택한 파일 하나만 지원합니다. Error correction - MP 하위 파일(디렉터리 아님) 선택 - 또는 소프트 키 파일 업데이트 디렉토리를 사용하여 디렉터리에 있는 모든 파일 업데이트
141-004B	Error message 필수 값이 없습니다. Cause of error 필요한 값을 입력하지 않았습니다. Error correction - 표시된 위치에 값 입력
141-004C	Error message 입력 범위 또는 형식이 잘못되었습니다. Cause of error 입력한 값이 파라미터 형식에 맞지 않습니다. Error correction - 유효한 값 범위에서 관련 파라미터에 입력할 값 입력
141-004D	Error message 값을 변경해서는 안 됩니다. Cause of error 기계 제작 업체에서 변경할 수 없는 속성 정보를 입력했습니다. 파라미터 파일에 바로 입력했을 수 있습니다. Error correction 속성 정보 편집을 위해 대화 상자 창에서 제공된 데이터만 입력하십시오.

오류 번호	설명
141-004E	Error message 선택된 라인이 없습니다. Cause of error "선택" 아래 테이블에서 필드를 선택하지 않았습니다. Error correction - 커서를 사용하여 "선택" 아래 테이블에서 라인을 선택합니다 참고: 선택 항목을 입력할 수 있는지 여부는 파라미터 유형에 따라 다릅니다.
141-004F	Error message 기본 데이터로만 사용 가능한 기능입니다. Cause of error 테스트 EN Error correction 테스트 EN
141-0050	Error message 소프트웨어 옵션 [%1]을(를) 비활성화할 수 없음 Cause of error LOCK OPTION 소프트 키를 사용하여 SIK 대화 상자에 나열된 소프트웨어를 잠그려고 했습니다. 선택한 옵션은 컨트롤의 공장 기본 설정에 속합니다. 표준으로 사용할 수 있는 옵션은 잠글 수 없습니다. Error correction LOCK OPTION 기능에서 이 컨트롤에 사용할 수 있는 소프트웨어 옵션을 선택하십시오. 기술 설명서에서 사용 가능한 소프트웨어 옵션의 목록을 찾을 수 있습니다.
141-0051	Error message MP 하위 파일이 이미 로드되었습니다. Cause of error 이미 로드된 하위 파일을 쓰기 위해 다시 열 수 없습니다. Error correction 데이터 레코드 목록에서 편집할 다른 파일을 선택합니다.
141-0052	Error message 선택한 파일이 이미 기본 파일로 활성화됨 Cause of error 편집을 위해 선택한 파일은 기본 데이터에 포함되어 있습니다. Error correction 기본 데이터를 선택하고 구성 편집기를 사용하여 파일 데이터를 편집합니다.

오류 번호	설명
141-0141	Error message 기본 구성을 WWCONFIG로 복사하시겠습니까? Cause of error Error correction
141-0142	Error message 이전 데이터가 WWCONFIG.BAK에 저장되었습니다. Cause of error Error correction
145-0001	Error message 원호가 완전히 정의되지 않았습니다. Cause of error 원호의 시작각이 정의되지 않았습니다. Error correction
145-0002	Error message 원호가 완전히 정의되지 않았습니다. Cause of error 원호의 정지 각도가 정의되지 않았습니다. Error correction
145-0003	Error message 원호가 완전히 정의되지 않았습니다. Cause of error 원호의 시작 및 정지 각도가 정의되지 않았습니다. Error correction
145-0004	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 원의 공간 호 위치가 명시적으로 정의되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0005	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 메시지에 변환 행렬이 포함되면 안 됩니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
145-0006	Error message 잘못된 배열 Cause of error 동일한 원에 대해 서로 다른 축별 배열을 정의했습니다. 원에 대해 동일한 축별 배열을 사용하십시오. Error correction
145-0008	Error message 잘못된 접선 Cause of error 지정된 접선 끝점이 호에 너무 가까이 있습니다. Error correction 접선 끝점을 교정하십시오.
145-0009	Error message 잘못된 접선 Cause of error 지정된 접선 끝점이 원호 위에 있습니다. Error correction 접선 끝점을 교정하십시오.
145-000A	Error message 잘못된 접선 Cause of error 지정된 접선 끝점이 원호 안에 있습니다. Error correction 접선 끝점을 교정하십시오.
145-000C	Error message 잘못된 점 Cause of error 지정된 점이 원호의 라인이 아닙니다. Error correction 점의 좌표를 교정하십시오.
145-000D	Error message 기능이 아직 구현되지 않았습니다. Cause of error 기능이 아직 구현되지 않았습니다. Error correction

오류 번호	설명
145-000E	Error message 잘못된 원호 Cause of error 원호의 시작점 및 끝점이 중심에서 서로 다른 거리에 있습니다. Error correction 끝점 및 중심의 좌표를 교정하십시오.
145-000F	Error message 잘못된 원호 Cause of error 원호의 시작점 및 끝점 간 거리가 너무 좁습니다. Error correction 점을 교정하십시오.
145-0010	Error message 잘못된 원호 Cause of error 지정된 반경이 너무 작아 시작점 및 끝점을 연결할 수 없습니다. Error correction 좌표를 교정하십시오.
145-0011	Error message 잘못된 원호 Cause of error 원호에 대한 시작점 및 끝점의 접선이 병렬입니다. Error correction 좌표를 교정하십시오.
145-0012	Error message 교차 없음 Cause of error 지정된 곡선에 교차점이 없습니다. Error correction 좌표를 교정하십시오.
145-0013	Error message 잘못된 모따기 Cause of error 모따기 길이가 정의되지 않았습니다. Error correction 모따기 길이를 입력하십시오.

오류 번호	설명
145-0014	Error message 잘못된 모따기 Cause of error 모따기가 너무 깊니다. Error correction 모따기 깊이를 교정하십시오.
145-0015	Error message 잘못된 모따기 Cause of error 모따기는 직선 사이에서만 사용할 수 있습니다. Error correction 모따기 블록을 삭제하십시오.
145-0016	Error message 라운딩 호 오류(RND) Cause of error 라운딩 호 반경이 정의되지 않았습니다. Error correction 라운딩 호를 교정하십시오.
145-0017	Error message 라운딩 호 오류(RND) Cause of error 라운딩 호 반경이 너무 큼니다. Error correction 라운딩 호 반경을 교정하십시오.
145-0018	Error message 잘못된 접근 이동(APPR) Cause of error 접근 이동 길이가 정의되지 않았습니다. Error correction
145-0019	Error message 잘못된 접근 이동(APPR) Cause of error 접근 측면이 정의되지 않았습니다. Error correction
145-001A	Error message 잘못된 접근 이동(APPR) Cause of error 접근 반경이 정의되지 않았습니다. Error correction

오류 번호	설명
145-001B	Error message 잘못된 접근 이동(APPR) Cause of error 접근 이송 각도가 정의되지 않았습니다. Error correction
145-001C	Error message 잘못된 접근 이동(APPR) Cause of error 접근의 전이 호 반경이 너무 큼니다. Error correction
145-001D	Error message 잘못된 후진 이동(DEPT) Cause of error 후진 이동 길이가 정의되지 않았습니다. Error correction
145-001E	Error message 잘못된 후진 이동(DEPT) Cause of error 후진 측면이 정의되지 않았습니다. Error correction
145-001F	Error message 잘못된 후진 이동(DEPT) Cause of error 후진 반경이 정의되지 않았습니다. Error correction
145-0020	Error message 잘못된 후진 이동(DEPT) Cause of error 후진 이동 이송 각도가 정의되지 않았습니다. Error correction
145-0021	Error message 잘못된 후진 이동(DEPT) Cause of error 후진 이동의 전이 호 반경이 너무 큼니다. Error correction

오류 번호	설명
145-0022	Error message 잘못된 후진 이동(DEPT) Cause of error 후진 이동의 끝점이 정의되지 않았습니다. Error correction
145-0023	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 잘못된 인덱스로 벡터 구성 요소에 액세스했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0024	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error Null 벡터를 법선으로 설정하려고 했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0025	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 잘못된 인덱스를 포함한 행렬 요소에 액세스했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0026	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 잘못된 인덱스를 포함한 행렬 열에 액세스했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0027	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 특이 행렬을 반전하려고 했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
145-0028	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 변환할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-002F	Error message 변환 오류 Cause of error 좌표 변환 시 방향 정의가 잘못되었습니다. Error correction 정의를 교정하십시오.
145-0030	Error message 변환 오류 Cause of error 좌표 변환 시 Y 방향을 계산할 수 없습니다. Error correction 정의를 교정하십시오.
145-0031	Error message 지오메트리 오류 Cause of error 계산을 위한 두 점 간 거리가 너무 좁습니다. Error correction
145-0032	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 내부 계산 동안 0으로 나눴습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0033	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 내부 계산 값이 음의 반경을 가진 원입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
145-0034	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 타원이나 타원 호에 대해 원이나 원호에 대해서만 허용된 함수가 호출되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0035	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0036	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 극 벡터가 정확하지 않은 기하학적 그림에서 두 점이 너무 가까이 붙어 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0037	Error message 원이 잘못 프로그래밍되었습니다. Cause of error 지정된 점을 통해 정의된 원이 없습니다. Error correction 점의 좌표를 교정하십시오.
145-0038	Error message 지오메트리의 시스템 오류 Cause of error 내부 계산에서 타원이 라인 세그먼트로 변질되었습니다. 이렇게 변질된 타원에 대해 일부 작업을 수행할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
145-0039	Error message 라운드 호 오류(RND) Cause of error 병렬 라인 반대 방향의 두 라인 간 라운드 반경을 배치하려고 했습니다. Error correction 라인의 좌표를 교정하십시오.

오류 번호	설명
145-003A	Error message 정의되지 않은 윤곽 회전 방향 Cause of error 정의되지 않은 윤곽의 회전 방향을 확인하려고 했습니다. Error correction 윤곽이 닫혔는지, 갭이 없는지 확인하십시오.
160-0001	Error message 인터프리터의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-0003	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 키워드 또는 G 기능이 프로그래밍되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0004	Error message 인터프리터의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-0007	Error message 인터프리터의 시스템 오류 Cause of error 내부 사이클 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-000B	Error message CYCL DEF 정의되지 않음 Cause of error 사이클을 먼저 정의하지 않고 사이클 호출을 프로그래밍했거나 정의 활성 사이클을 호출하려고 했습니다. Error correction 호출하기 전에 사이클을 정의하십시오.

오류 번호	설명
160-000D	Error message '%1' 파일을 여는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 파일을 여는 중 오류가 발생했습니다. Error correction 파일이 있는지, 지정된 경로가 정확한지, 파일이 읽기 가능한 형식인지 확인하십시오.
160-0018	Error message 라벨 0 으로 건너뛴 수 없음 Cause of error 가공프로그램에서 사용한 LBL CALL의 라벨번호로 0을 사용하였습니다 Error correction 가공프로그램을 편집
160-001A	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 프로그램 섹션 반복이 잘못 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-001B	Error message 라벨 번호를 발견할 수 없음 Cause of error LBL CALL(ISO: L x,x)로 존재하지 않는 레이블을 호출하려고 했습니다. Error correction LBL CALL 블록의 번호를 변경하거나 누락된 레이블(LBL SET)을 삽입하십시오.
160-001C	Error message 입력한 라벨 번호는 이미 사용되었음 Cause of error 동일 프로그램 내에 같은 라벨번호를 지정하였습니다 Error correction 가공프로그램편집
160-001D	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 포지셔닝 이동이 보간 형식 없이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-001F	Error message 잘못된 축이 프로그램에서 사용됨 Cause of error NC 블록에서 프로그래밍된 축이 구성되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0020	Error message 잘못된 축이 프로그램에서 사용됨 Cause of error FN18 블록(ISO: D18)에서 지정된 축에 대해 공칭/실제 위치를 찾을 수 없습니다. Error correction 시스템 데이터의 인덱스를 확인하십시오.
160-0021	Error message 극이 잘못 정의되었습니다. Cause of error NC 프로그램에서, 극 좌표 둘 다 평면에서 프로그래밍되어야 합니다. 하나의 좌표가 없거나 세 개 이상의 좌표를 입력했거나 한 좌표를 두 번 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램에서 극 프로그래밍을 확인하십시오.
160-0022	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 선형 블록에서 극 반경을 두 번 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0023	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 반경이 극 원형 보간 CP(ISO:G12/G13/G15)에서 프로그래밍되었지만 반경이 극에 대한 시작점 거리에서 정의되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0024	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 호 (CR, ISO: G02, G03)블록에서 원의 반경이 빠졌습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요

오류 번호	설명
160-0025	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 회전의 호 방향이 잘못 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0026	Error message 회전 방향이 없습니다. Cause of error 회전 방향 없이 사이클이 프로그래밍되었습니다. Error correction 항상 회전 방향(DR)을 프로그래밍하십시오.
160-0028	Error message 잘못된 Q파라미터 Cause of error Q 파라미터에 대해 지정된 인덱스가 범위를 벗어납니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0029	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 프로그래밍된 NC 구문이 지원되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-002A	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 프로그래밍된 NC 구문이 지원되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-002B	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 프로그래밍된 NC 구문이 지원되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-002C	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 구문이 잘못된 NC 블록이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0032	Error message 계산 오류 Cause of error Q 파라미터 계산이 잘못됨: 0으로 나누었거나 음수 제공근 이거나 이와 유사한 오류 Error correction 입력 값을 확인하십시오.
160-0036	Error message NC 블록이 없습니다. Cause of error 미드 프로그램 시작을 위해 지정된 블록을 찾을 수 없습니다. Error correction 미드 프로그램 시작을 위한 다른 대상을 입력하십시오.
160-003C	Error message 사이클 정의가 정확하지 않음 Cause of error 불완전한 사이클 정의를 프로그래밍했거나 사이클 블록 간 다른 NC 블록을 삽입했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-003D	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 이 NC 블록에서 프로그래밍된 구문 요소가 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-003E	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 이 NC 블록에서 프로그래밍된 구문 요소가 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-0048	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 이 컨트롤에서 프로그래밍된 NC 구문이 지원되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0049	Error message 터치포인트(Touch point)를 찾을 수 없음 Cause of error 측정 거리 내 터치 프로브로부터 신호가 오지 않았습니다. Error correction 필요한 경우 프리포지셔닝한 후 프로빙 프로세스를 반복하십시오.
160-0054	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error FN18 ID2000 기능에 정확하지 않은 시스템 데이터 번호가 입력되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0055	Error message 공구 변경이 잘못되었습니다. Cause of error 잘못된 공구가 활성화되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
160-0056	Error message 공구 축이 지정되지 않음 Cause of error 먼저 공구를 호출하지 않고 공구 반경 보정을 포함한 포지셔닝 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0058	Error message TOOL CALL 사이클이 정의되지 않았습니다. Cause of error 공구 정의 사이클이 정의되지 않았습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
160-0059	Error message TOOL DEF 사이클이 정의되지 않았습니다. Cause of error 공구 정의 사이클이 정의되지 않았습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
160-005A	Error message 알 수 없는 공구 종류 '%1' Cause of error FN17 ID950 기능에 정의되지 않은 공구 종류가 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
160-005D	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error SQL BIND 명령에서 지정된 열의 데이터 형식이 지정된 파라미터의 데이터 형식과 일치하지 않습니다. Error correction 테이블 정의를 확인하고 NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0060	Error message 파라미터가 열에 연결되지 않았습니다. Cause of error 존재하지 않는 링크를 없애기 위해 SQL BIND를 사용하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0061	Error message 인터프리터의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-0063	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 이 NC 블록에서 프로그래밍된 구문 요소가 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-0064	Error message 테이블 액세스에 실패했습니다. Cause of error - 프로그래밍된 SQL 문 구문이 잘못됨 - 지정된 테이블을 열 수 없음 - 지정된 테이블이 잘못 정의됨 - 테이블의 기호 이름이 정의되지 않음 - 테이블에 지정된 열이 없음 - 데이터 레코드가 잠겨 있어서 열 수 없음 Error correction 테이블 정의 확인 및 NC 프로그램 편집
160-0065	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error FN20 기능에서 이행할 수 없는 조건이 지정되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0067	Error message 테이블에 액세스 오류 Cause of error 내부 컨트롤 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-0068	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 구문이 잘못된 SQL 문이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0069	Error message 이송 속도를 지정하지 않음 Cause of error 이송 속도가 프로그래밍되지 않았거나 0으로 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-006B	Error message 공구에 대한 이송 속도가 없습니다. Cause of error NC 블록에서 F AUTO를 프로그래밍했지만 TOOL CALL 블록에서 이송 속도를 프로그래밍하지 않았습니다. Error correction - NC 블록에 이송 속도 직접 입력 - 이송 속도로 TOOL CALL 블록 프로그래밍
160-0073	Error message 프로그램 끝에서 SQL 핸들이 아직 릴리스되지 않았습니다. Cause of error 테이블 액세스가 활성 상태이지만 프로그램이 종료되었습니다. Error correction 프로그램을 종료하기 전에 SQL COMMIT 또는 SQL ROLLBACK으로 모든 SQL 액세스를 종료하십시오.
160-0082	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error 동일 블록에 축이 두 번 지정되었습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
160-0083	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error Mirror Image cycle에서 축이 두 번 지정되었습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
160-0084	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error Cycle 26 (axis-specific scaling factor)에서 스케일 데이터가 나 스케일 팩터가 2번 지정되었습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
160-0085	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error 접근 또는 후진 블록에서 축이 이중 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-0086	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error 좌표 변환 사이클에서 축이 이중 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0087	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error "TCH PROBE" 프로빙 사이클에서 축이 이중 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0089	Error message FN17/FN18 에서 적합하지 않은 번호사용 Cause of error 시스템 데이터(FN17/FN18)에 대해 번호 조합이 허용되지 않습니다. Error correction 시스템 데이터의 인덱스 및 번호를 확인하십시오.
160-008A	Error message FN17/FN18의 축 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error 시스템 데이터(FN17/FN18)에 쓰거나 이 데이터에서 읽는 동안 잘못된 축 인덱스가 지정되었습니다. Error correction 시스템 데이터의 인덱스를 확인하십시오.
160-008B	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 반경이 잘못된 위치에서 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-008C	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 회전 방향이 잘못된 위치에서 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-008F	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error NC 블록에서 너무 많은 축 위치가 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0091	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error NC 블록 APPR/DEP에서 4개 이상의 축 위치가 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0092	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error FN29 블록에서 9개 이상의 값이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0093	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 데이텀 전환 사이클에서 너무 많은 위치를 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0094	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 축별 확장 사이클에서 너무 많은 위치를 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0095	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 축별 배울 사이클에서 너무 많은 중심 좌표를 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-0096	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 좌우 대칭 사이클에서 너무 많은 축을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0099	Error message 열이 파라미터에 이미 할당되었습니다. Cause of error NC 프로그램에서 파라미터에 열 이름을 두 번 이상 할당하는 데 SQL BIND 명령이 사용되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-009A	Error message 테이블 열이 파라미터에 연결되지 않았습니다. Cause of error 테이블 열에서 SQL UPDATE 명령(SQL" SELECT...", SQL UPDATE, SQL FETCH)을 수락하기 전에 SQL BIND, SQL SYSBIND 또는 해당하는 구성 데이터를 통해 값에 연결되어야 합니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-009B	Error message 열이 정의되지 않았습니다. Cause of error 테이블 열에 대한 설명이 없습니다. Error correction 테이블 정의를 확인하십시오.
160-009C	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error NC 프로그램에서 프로그래밍된 FN 기능이 지원되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-009E	Error message 잘못된 축이 프로그램에서 사용됨 Cause of error FN17:SYSWRITE ID 212에 대해 잘못된 값 Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-009F	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 프리셋 값을 설정하기 위해 너무 많은 축이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00A0	Error message 스핀들이 회전되지 않았습니다. Cause of error 스핀들이 정지되었지만 가공 사이클이 호출되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00A1	Error message 잘못된 공구 인덱스가 프로그래밍되었습니다. Cause of error 잘못된 공구 인덱스가 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00A2	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 공작물 영역 정의 오류 Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00A3	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error 한 축이 공작물 영역 정의에서 두 번 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-00A4	Error message 잘못된 축이 프로그램에서 사용됨 Cause of error 공작물 영역 정의에서 잘못된 축입니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00A5	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error NC 블록에서 지정된 구문 요소가 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00A6	Error message 사이클이 설치되지 않았습니니다. Cause of error 프로그래밍된 사이클이 설치되지 않았습니니다. Error correction 설치된 사이클을 확인하고 NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00A7	Error message 인터프리터의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-00A8	Error message 재귀 레이블 호출 Cause of error 서브프로그램에서 서브프로그램이 시작되는 레이블을 호출하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오. 서브프로그램은 자신을 호출할 수 없습니다.
160-00A9	Error message 적합하지 않은 터치 프로브 Cause of error 현재 선택된 프로브에서 원하는 측정 사이클을 수행할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-00AA	Error message 과도한 프로그램 중첩 Cause of error 재귀 호출로 인해 CALL LBL 또는 CALL PGM을 통한 프로그램 중첩이 너무 깊습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00AB	Error message 재귀 프로그램 호출 Cause of error NC 프로그램에서 서브프로그램으로 NC 프로그램 자체를 호출하려고 했습니다. 현재 NC 프로그램을 호출한 NC 프로그램 중 하나를 호출하려고 했을 수 있습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오. NC 프로그램은 자신을 호출할 수 없습니다.
160-00AC	Error message 이 기계에서 사용할 수 없습니다. Cause of error 이 기계에서 원하는 명령을 수행할 수 없거나 구성에 오류가 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하거나 NC 프로그램에 오류가 발생한 경우 NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00AD	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 윤곽 정의에서 잘못된 구문 요소를 프로그래밍했습니다. APPR/DEPT 및 Q 파라미터 계산을 제외한 이송 명령만 허용됩니다. Error correction 파트 프로그램을 편집하십시오.
160-00AE	Error message 잘못된 값 Cause of error 변수에 잘못된 값을 할당하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-00AF	Error message 선언되지 않은 문자열 변수 Cause of error 먼저 문자열 변수를 선언하지 않고 문자열 변수를 사용했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오. 모든 문자열 변수는 사용되기 전에 DECLARE STRING으로 선언되어야 합니다.
160-00B0	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 윤곽 정의가 잘못 끝났습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오. 레이블에서 정의된 윤곽은 레이블 0으로 끝나야 합니다.
160-00B1	Error message 작성할 수 없습니다. Cause of error FN17:SYSREAD 또는 SQL SYSBIND 및 SQL FETCH를 사용하여 읽기 전용 시스템 파라미터에 쓰려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00B2	Error message 문자열이 너무 깁니다. Cause of error 테이블에서 해당 열에 대해 너무 긴 문자열을 쓰려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00B3	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error NC 블록에서 필수 구문 요소가 누락되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-00B4	Error message 형식 파일 결함 Cause of error FN16: F-PRINT(DIN/ISO: D16)에 대한 형식 파일에 잘못된 형식이 있습니다. Error correction 형식 파일을 교정하십시오.
160-00B5	Error message 형식 파일 결함 Cause of error FN16: F-PRINT(DIN/ISO: D16)에 대한 형식 파일에 잘못된 형식이 있습니다. 지정된 라인의 Q 파라미터 및 기타 키워드가 형식 문자열의 대체 문자와 일치하지 않습니다. 주의: - 형식 문자열의 %% 문자가 형식 정보로 인식되지 않을 경우 %%를 입력해야 합니다. - 각 라인은 출력(예: HOUR, Q14, ...)을 생성하는 모든 키워드로 시작해야 하며, 출력(예: M_CLOSE)을 생성하지 않는 키워드만 다음에 올 수 있습니다. Error correction 형식 파일을 교정하십시오.
160-00B6	Error message 형식 파일 결함 Cause of error FN16: F-PRINT(DIN/ISO: D16)에 대한 형식 파일에 잘못된 형식이 있습니다. 지정된 라인에 다양한 언어에 대한 키워드가 포함됩니다. Error correction 형식 파일을 교정하십시오. 각 라인에는 언어에 대한 둘 이상의 키워드가 포함될 수 없습니다.
160-00B7	Error message 형식 파일 결함 Cause of error FN16: F-PRINT(DIN/ISO: D16)에 대한 형식 파일에 잘못된 형식이 있습니다. 지정된 라인에 알 수 없는 코드 워드가 있습니다. Error correction 형식 파일을 교정하십시오.

오류 번호	설명
160-00B8	Error message 형식 파일 결함 Cause of error FN16: F-PRINT(ISO: D16)에서 생성된 텍스트가 너무 깁니다. 허용 가능한 최대 길이는 1024자입니다. Error correction 형식 파일을 변경하십시오. 필요한 경우 여러 FN16 명령을 통해 출력을 나누십시오.
160-00B9	Error message %1 Cause of error Error correction
160-00BA	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 컨트롤 제작 업체나 기계 공구 제작 업체에 대해 예약된 파일에 액세스하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00BB	Error message 오류가 있는 CFGREAD Cause of error CFGREAD를 통해 구성 데이터베이스를 읽는 데 실패했습니다. 원하는 구성 데이터베이스가 없거나 이 데이터베이스에 다른 유형이 있습니다. Error correction 이름(TAG), 키(KEY) 및 원하는 특성(ATTR)이 올바르게 작성되었는지, 원하는 데이터베이스에 올바른 유형이 있는지 확인하십시오. 숫자 수식에는 숫자 값으로 변환할 수 있는 데이터베이스만 입력하십시오(숫자 및 부울 변수). 문자열 수식에는 문자열로 변환할 수 있는 데이터베이스만 입력하십시오(문자열, 부울 및 열거).
160-00BC	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error TOOL CALL 에 있는 프로그램에서 정의되지 않은 공구를 TOOL CALL에서 사용했습니다 Error correction NC 프로그램을 편집하세요

오류 번호	설명
160-00BD	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 지정된 NC 블록에 좌표가 필요하지만 입력하지 않았습 니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00BE	Error message 잘못된 프로브 형식 Cause of error 터치 프로브 모델에 대해 잘못된 번호를 입력했습니다. 프 로브 데이터나 사이클에 오류가 있을 수 있습니다. Error correction 터치 프로브 형식을 교정하십시오(필요한 경우 고객 서비스 를 통해).
160-00BF	Error message CYCL DEF 오류가 있습니다. Cause of error 호출 파라미터로 사이클에 입력된 Q 파라미터가 모순됩니 다. 사이클이 잘못 정의되었거나 잘못 프로그래밍했을 수 있습니다. Error correction NC 편집기로 NC 프로그램을 교정하십시오. 그래도 오류가 해결되지 않으면 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
160-00C0	Error message %1 Cause of error NC 프로그램이나 사이클의 FN14(ISO: D14) 기능에 오류가 발생했습니다. Error correction 기계 설명서에서 오류에 대한 설명을 확인하십시오. 그런 다음 오류를 수정하고 프로그램을 다시 시작하십시오.
160-00C1	Error message FN14 오류(텍스트 없음) Cause of error NC 프로그램이나 사이클의 FN14(ISO: D14) 기능에 오류가 발생했습니다. 오류 텍스트로 표시된 문자열 변수가 없습니다. Error correction NC 프로그램에서 FN14 기능을 교정하십시오. 오류 메시 지가 사이클에서 생성된 경우 기계 제작 업체에 문의하십 시오.

오류 번호	설명
160-00C2	Error message FN14 오류(텍스트 없음) Cause of error NC 프로그램이나 사이클의 FN14(ISO: D14) 기능에 오류가 발생했습니다. 지정된 오류 번호에 대해 추가 정보가 누락되었습니다. Error correction NC 프로그램에서 FN14 기능을 교정하십시오. 오류 메시지가 사이클에서 생성된 경우 기계 제작 업체에 문의하십시오.
160-00C3	Error message M 기능을 사용할 수 없음 Cause of error 이 컨트롤에서 허용되지 않은 번호로 M 기능이 프로그래밍되었습니다. Error correction M 기능의 번호를 교정하십시오.
160-00C4	Error message 프로그램이 선택되지 않았습니다. Cause of error 프로그램이 선택되지 않았지만 CALL SELECTED로 NC 프로그램을 호출하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00C5	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error 공구 테이블에 정의되지 않은 공구를 호출했습니다 Error correction - 공구 테이블에 빠진 공구를 추가하세요 - 다른 공구를 사용하세요
160-00C6	Error message 잘못된 공구 데이터 Cause of error 잘못된 공구 데이터 Error correction 공구 테이블을 교정하십시오.

오류 번호	설명
160-00C7	Error message 잘못된 값 Cause of error 기능의 파라미터에 대해 잘못된 값이 입력되었습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00C8	Error message 사이클 결함 Cause of error 사이클에 잘못된 시스템 점프 주소가 입력되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
160-00C9	Error message 잘못된 테이블 값 Cause of error SQL 테이블에 잘못된 값을 쓰려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00CA	Error message 잘못된 SQL 핸들 Cause of error 트랜잭션에 대해 잘못된 SQL 핸들을 입력했습니다. 트랜잭션이 열리지 않거나 이미 COMMIT 또는 ROLLBACK을 통해 트랜잭션이 종료되었을 수 있습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00CB	Error message 선택한 파일을 여는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 파일을 여는 중 오류가 발생했습니다. Error correction 파일이 있는지, 지정된 경로가 정확한지, 파일이 읽기 가능한 형식인지 확인하십시오.
160-00CC	Error message 시스템 파일을 여는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 시스템 파일을 여는 중 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
160-00CD	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error NC 프로그램에서 윤곽 정의 프로그램에서만 허용된 구문 요소를 사용했습니다. Error correction 윤곽 정의 프로그램을 생성한 후 SEL CONTOUR와 함께 선택하십시오.
160-00CE	Error message FN17/FN18의 ID를 사용할 수 없습니다. Cause of error 해당 구성 데이터가 없으므로 이 채널에 대해 시스템 데이터(FN17/FN18)의 지정된 ID를 사용할 수 없습니다. Error correction 시스템 데이터 ID를 확인하거나 다른 채널에서 NC 프로그램을 실행하십시오. 이 채널에서 이 ID의 시스템 데이터가 필요한 경우 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-00CF	Error message 사용할 수 없는 NC 명령 Cause of error 해당 구성 데이터가 없으므로 지정된 명령을 사용할 수 없습니다. 이 기계에서 지원되지 않기 때문일 수 있습니다. Error correction NC 프로그램을 변경하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
160-00D0	Error message M128/M129가 여기에서 허용되지 않습니다. Cause of error 반경 보정이 활성 상태(RR/RL 또는 G41/G42)일 때는 TCPM을 전환할 수 없습니다. Error correction 반경 보정의 시작 전 또는 종료 후 TCPM을 활성화하거나 비활성화하십시오.
160-00D1	Error message 3D 공구 보정이 잘못되었습니다. Cause of error LN 블록(정면 밀링)은 단순 반경 보정과 함께 수행할 수 없습니다. Error correction 정면 밀링을 수행하려면 반경 보정을 해제하십시오. 측면 밀링을 수행하려면 TCPM(M128)을 해제하십시오.

오류 번호	설명
160-00D2	Error message 서브프로그램에서만 허용됩니다. Cause of error 사용된 구문은 CALL PGM으로 호출된 서브프로그램과 사이클에서만 허용되고, 주 프로그램에서는 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00D3	Error message 프로그램 호출 시 변수가 정의되지 않았습니다. Cause of error 서브프로그램의 호출 프로그램에서 선언되지 않은 변수를 변경하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00D4	Error message 터치 프로브의 공구 축이 정의되지 않았습니다. Cause of error 터치 프로브의 공구 축을 먼저 정의하기 전에 프로빙 사이클을 호출했습니다. Error correction 올바른 공구 축에서 TOOL CALL을 실행하십시오.
160-00D5	Error message OEM 시스템 사이클 '%3'이(가) 정의되지 않았습니다. Cause of error 구성되지 않은 OEM 시스템 사이클을 호출하려고 했습니다. Error correction 누락된 OEM 시스템 사이클 구성을 완료하거나, 호출이 포함된 NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00D6	Error message 윤곽 포켓 가공에 사용할 수 있는 기술 데이터가 없습니다. Cause of error 모든 고정 사이클 21, 22, 23 또는 24 전에 사이클 20을 프로그래밍해야 합니다. Error correction 사이클 20을 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
160-00D7	Error message SQL Server의 상태가 일치하지 않습니다. Cause of error 인터프리터에 있는 SQL Server에 대해 트랜잭션을 여십시오(이미 닫힌 경우에도). Error correction SQL 테이블의 데이터가 목표와 일치하는지 확인하십시오.
160-00D8	Error message 옵션이 활성화되지 않았습니다. Cause of error 프로그래밍된 기능이 이 컨트롤에서 허용되지 않거나, 옵션으로만 사용할 수 있습니다. Error correction - 옵션 활성화 - NC 프로그램 교정
160-00D9	Error message 사이클에만 허용됩니다. Cause of error 사용된 구문은 주 프로그램 또는 서브프로그램이 아닌, 사이클에서만 허용됩니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00DA	Error message PLC 변수에 대한 액세스에 실패했습니다. Cause of error PLC 변수에 액세스하려는 시도가 실패했습니다. 원하는 변수가 없을 수 있습니다. Error correction 변수의 기호 이름이 올바른지 확인하고 변수가 PLC에서 정의되었는지 확인하십시오.
160-00DB	Error message PLC 변수에 대한 액세스에 실패했습니다. Cause of error PLC 변수가 필요한 유형이 아니므로 액세스하려는 시도가 실패했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-00DC	Error message 사용할 수 없는 스핀들 회전수를 입력함 Cause of error 프로그래밍된 스핀들 속도가 스핀들 속도 단계의 기존 패턴에 없습니다. Error correction 정확한 회전 속도를 입력하십시오.
160-00DD	Error message 가공깊이의 부호를 확인하세요 Cause of error 구성 파라미터 displayDepthErr는 "on"으로 설정되기 때문에 마이너스 방향으로만 사이클을 수행할 수 있습니다(사이클 204: 플러스 방향). Error correction - 사이클을 수행할 수 있도록 마이너스 깊이를 입력하십시오(사이클 204: 플러스 깊이). 사이클을 플러스 방향으로 수행할 수 있도록 구성 파라미터 displayDepthErr를 "off"로 설정하십시오(사이클 204: 마이너스 방향). - 공구 축의 마이너스 방향으로 작동할 수 있도록 사이클 240에 직경을 마이너스 값으로 입력하십시오.
160-00DE	Error message 프로그램이 편집되었습니다. Cause of error 현재 NC 프로그램이 변경되었거나 NC 프로그램 중 하나에서 현재 NC 프로그램을 호출했습니다. 따라서 프로그램으로 돌아갈 수 없습니다. Error correction GOTO 기능 또는 미드 프로그램 시작 기능을 사용하여 프로그램에서 돌아갈 원하는 위치를 선택합니다.
160-00DF	Error message R+(G43) 또는 R-(G44)는 여기에서 허용되지 않습니다. Cause of error 활성 RR 또는 RL 중에는 반경 보정 R+ 또는 R-를 사용할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00EO	Error message FZ가 잇날 수 0과 함께 프로그래밍되었습니다. Cause of error 공구 테이블에 정의된 잇날 수가 없지만 FZ를 사용하여 잇날당 이송을 정의했습니다. Error correction 활성 공구에 대한 공구 테이블의 CUT 열에 추가하십시오.

오류 번호	설명
160-00E1	Error message M136과 FU/FZ의 조합은 인치 프로그램에서 허용되지 않습니다. Cause of error M136(이송 속도 0.1인치/회전)과 함께 FU 또는 FZ(이송 속도: 인치/회전 또는 인치/잇날)를 사용하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00E2	Error message PGM CALL이 허용되지 않습니다. Cause of error MDI를 통한 포지셔닝 작동 모드에서는 CALL PGM을 통해 서브프로그램을 호출할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00E3	Error message 스핀들 속도 S가 공구 테이블에서 NMAX보다 큼니다. Cause of error 공구 테이블에서 이 공구에 대해 정의된 최대 속도보다 높은 스핀들 속도 S를 입력했습니다. Error correction - 더 낮은 스핀들 속도 S를 입력합니다. - 공구 테이블의 NMAX 열에서 최대 스핀들 속도를 변경합니다.
160-00E4	Error message 스타일러스가 있는 프로브 사이클이 이미 굴절되었습니다. Cause of error 스타일러스가 굴절되었지만 프로빙 사이클을 시작하려고 했습니다. Error correction 후퇴 경로를 증가시키십시오.
160-00E5	Error message 축 위치를 결정할 수 없습니다. Cause of error 터치 점 위치를 읽을 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
160-00E6	Error message 공구 데이터가 없습니다. Cause of error 현재 공구에 대한 날짜는 공구가 테이블에 없기 때문에 사용할 수 없습니다. 이 조건으로 프로그램을 실행하지 마십시오! Error correction - 원하는 공구가 공구 테이블에 입력되었는지 확인하십시오. - 필요한 경우 공구 테이블을 교정하십시오. - 오류 메시지 확인 - 기존 공구를 사용하여 TOOL CALL 수행
160-00E7	Error message 증분 입력은 허용되지 않음 Cause of error PATTERN DEF 블록에서 증분 좌표를 사용하여 첫 번째 위치 또는 패턴 정의 후 위치를 정의했습니다. Error correction PATTERN DEF에서 다음을 프로그래밍하려면 항상 절대 좌표를 사용해야 합니다. - 첫 번째 위치, - 패턴 후 다음 위치
160-00E8	Error message 점 테이블이 변경됨 Cause of error SEL PATTERN으로 정의된 포켓 테이블이 프로그램 실행 중에 변경되었습니다.ジオ메트리가 미리 계산된 후 변경 내용을 더 이상 반영할 수 없는 경우가 있기 때문에 이는 허용되지 않습니다. Error correction 프로그램 재시작
160-00E9	Error message M 기능은 CYCL CALL PAT 블록에서 허용되지 않음 Cause of error CYCL CALL PAT 블록에서 허용되지 않는 M 기능이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00EA	Error message CYCL CALL PAT는 선택한 사이클과 실행할 수 없음 Cause of error 선택한 사이클은 CYCL CALL PAT와 함께 실행할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-00EB	Error message CYCL CALL PAT의 재귀 호출 Cause of error 점 패턴 작업 내에서 다른 CYCL CALL PAT 블록이 발견되었습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00EC	Error message 반경 보정은 CYCL CALL PAT 전에 허용되지 않음 Cause of error 컨트롤이 패턴 지점에 접근하여 공구 반경을 보정할 수 없습니다. CYCL CALL PAT 블록 이전에 또는 이 블록을 통해 호출된 사이클이 끝날 때 반경 보정이 켜져 있으면 안 됩니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00ED	Error message 점 패턴 호출 또는 정의 오류 Cause of error 다음과 같은 이유로 CYCL CALL PAT 또는 PATTERN DEF 블록을 실행할 수 없습니다. - TOOL CALL로 프로그래밍한 가공 평면이 지원되지 않습니다. - 점 테이블이나 PATTERN DEF를 사용한 패턴 정의에 오류가 있습니다. Error correction NC 프로그램 또는 점 테이블을 확인하고 필요한 경우 교정하십시오.
160-00EE	Error message 점 패턴이 정의되지 않음 Cause of error CYCL CALL PAT는 SEL PATTERN이나 PATTERN DEF를 사용하여 점 패턴을 미리 선택한 경우에만 제대로 작동합니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00EF	Error message M136은 허용되지 않음 Cause of error M136은 선택한 사이클과 조합하여 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.

오류 번호	설명
160-00F0	Error message READ KINEMATICS 또는 WRITE KINEMATICS 호출 오류 Cause of error READ KINEMATICS 또는 WRITE KINEMATICS 명령을 잘못 프로그래밍했습니다. 가능한 원인: - KEY 아래에 입력한 문자열에 알 수 없는 요소나 잘못된 개수의 요소가 포함됨 - 기계 운동에 프로그래밍한 데이터 쓰기가 허용되지 않거나 지원되지 않음 Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00F1	Error message FUNCTION PARAXCOMP 또는 PARAXMODE 오류 Cause of error 축을 표시하지 않고 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY 또는 FUNCTION PARAXCOMP MOVE를 프로그래밍했거나 FUNCTION PARAXMODE에 3개 미만의 축을 입력했습니다. Error correction - FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY 또는 FUNCTION PARAXCOMP MOVE에 하나 이상의 축 입력 - FUNCTION PARAXMODE에 정확히 3개의 축 입력 - NC 프로그램 교정
160-00F2	Error message M118/M128은 동시에 허용되지 않음 Cause of error TCPM이 활성화된 동안 M118을 사용하여 핸드휠 중첩을 활성화하려고 했습니다. Error correction M118과 M128을 동시에 활성화하면 안 됩니다. NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00F3	Error message M118/M128은 동시에 허용되지 않음 Cause of error TCPM이 활성화된 동안 M118을 사용하여 핸드휠 중첩을 활성화하려고 했습니다. TNC가 핸드휠 중첩을 비활성화했습니다. Error correction M118과 M128을 동시에 활성화하면 안 됩니다. NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-00F4	Error message 활성 프로그램이 변경됨 Cause of error 활성 NC 프로그램을 변경하고 아직 저장하지 않았습니다. Error correction 저장되지 않은 NC 프로그램을 저장하고 다시 시작하십시오.
160-00F5	Error message 호출된 프로그램이 변경됨 Cause of error 프로그램 실행 중 다른 프로그램에서 호출한 NC 프로그램을 편집했지만 아직 저장하지 않았습니다. Error correction 호출된 NC 프로그램을 저장하고 주 프로그램을 다시 시작하십시오.
160-00F6	Error message NC 블록은 밀링 모드에서 허용되지 않습니다. Cause of error 밀링 모드에서 허용되지 않는 NC 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00F7	Error message NC 블록은 회전 모드에서 허용되지 않습니다. Cause of error 회전 모드에서 허용되지 않는 NC 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-00F8	Error message 밀링 또는 회전 작업으로의 전환은 허용되지 않습니다. Cause of error 공구 반경 보정이 활성 상태인 동안 밀링 및 회전 모드 간에 전환하려고 했습니다. Error correction 밀링 또는 회전 모드로 전환하기 전에 공구 반경 보정을 취소하십시오.

오류 번호	설명
160-00F9	Error message FUNCTION TURNDATA는 활성 공구에서 허용되지 않습니다. Cause of error FUNCTION TURNDATA를 사용하여 밀링 커터에 대해 회전 공구 보정을 활성화하려고 했습니다. Error correction FUNCTION TURNDATA를 프로그래밍하기 전에 회전 공구를 호출하십시오.
160-00FA	Error message M136은 허용되지 않음 Cause of error M136이 활성화된 상태에서 사이클 19 또는 평면 기능과 관련하여 자동 스윙인 이동을 수행하려고 했습니다. Error correction 스윙인 전에 M136을 비활성화하십시오.
160-00FB	Error message 스핀들 속도가 구성된 스핀들 없이 프로그래밍되었습니다. Cause of error 활성 운동 구성에 대해 구성된 스핀들이 없지만 스핀들 속도를 프로그래밍하려고 했습니다. Error correction 스핀들이 있는 운동 구성을 선택하거나 NC 프로그램을 편집하십시오.
160-00FC	Error message 스핀들 회전수 0 을 사용할 수 없음 Cause of error 스핀들 속도가 0인 리지드 탭핑이나 탭핑 싸이클이 프로그램되었습니다. Error correction 스핀들 회전속도는 0 보다 크게 입력하세요
160-00FD	Error message 이송 속도 FT 또는 FMAXT가 허용되지 않습니다. Cause of error APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT와의 연결에 허용되지 않는 FT 또는 FTMAX로 이송 속도를 정의했습니다. Error correction FT 또는 FTMAX 이외의 이송 속도 정의 사용

오류 번호	설명
160-00FE	Error message 전역 Q 파라미터가 설정되지 않음 Cause of error 프로그램 실행 또는 그래픽 실행에서 Q변수를 지정하지 않았습니다 Error correction 필요하면 모든 요구된 변수를 프로그램 전반부에 입력하세요
160-00FF	Error message M 기능은 CYCL CALL POS 블록에서 허용되지 않음 Cause of error CYCL CALL POS 블록에서 허용되지 않는 M 기능을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램 편집
160-0100	Error message CYCL CALL POS는 활성 사이클에 허용되지 않음 Cause of error 활성 가공 사이클은 CYCL CALL POS와 조합하여 허용되지 않습니다. Error correction M99 또는 CYCL CALL과 함께 사이클 호출
160-0101	Error message 반경 보정이 포함된 CYCL CALL POS는 허용되지 않음 Cause of error 공구 반경 보정이 활성 상태인데도 CYCL CALL POS 블록을 정의했습니다. Error correction CYCL CALL POS 블록 앞에서 공구 반경 보정 취소
160-0102	Error message CYCL CALL PAT 또는 CYCL CALL POS: 작업 방향이 정의되지 않음 Cause of error 사이클 정의에서 고유 작업 방향을 정의하지 않았습니다. Error correction 최근 사이클 정의(Q201, Q249, Q356 또는 Q358 파라미터) 확인

오류 번호	설명
160-0103	Error message 축 각도가 경사각과 일치하지 않음 Cause of error - Datum setting inactive with tilted working plane: the position of the tilting axes is not 0°. - Datum setting active with tilted working plane: the position of the tilting axes does not agree with the active angle values. Error correction - Move the tilted axes into the default position. - Move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values of the tilted axes position.
160-0104	Error message 구성 데이터를 로드하거나 언로드할 수 없습니다. Cause of error 이 기능은 테스트 실행 작동 모드 또는 편집기 그래픽에서 지원되지 않습니다. Error correction
160-0105	Error message 현재 기계 상태에서 불가능한 사전 설정 Cause of error 활성 상태의 프리셋에 0이 아닌 값이 적어도 하나 이상 있습니다. 이는 현재 기계 상태로 인해 허용되지 않습니다. 컨트롤이 이 프리셋을 활성화하지 않았습니다. Error correction 현재 프리셋을 확인하여 필요에 따라 변경하십시오.
160-0106	Error message NC 기능이 없음 Cause of error M142 이나 M143은 중간 프로그램 시작을 사용하여 실행할 수 없습니다 Error correction - NC 기능을 제거하고 다시 실행하세요. - 여러개의 서브 프로그램을 호출하기 위한 제어 프로그램을 만든 경우, 각 서브 프로그램을 개별적으로 실행해야 합니다

오류 번호	설명
160-0107	Error message 회전 공구의 허용되지 않는 보정 Cause of error M128(TCPM)을 RL(G41)/RR(G42) 반경 보정 또는 LN 블록과 함께 프로그래밍했습니다. 이 기능은 회전 공구와 함께 사용하도록 지원되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0108	Error message 0rpm 허용 안 됨 Cause of error 스핀들 속도를 0으로 프로그래밍했습니다. Error correction S는 항상 0보다 크게 정의하십시오.
160-0109	Error message 0rpm 허용 안 됨 Cause of error 회전 모드가 활성 상태입니다. - FUNCTION TURNDATA SPIN으로 스핀들 속도를 0으로 프로그래밍했습니다. - FUNCTION TURNDATA SPIN으로 일정한 표면 속도 VC를 프로그래밍했지만 절삭 속도 VC를 정의하지 않았습니다. - FUNCTION TURNDATA로 일정한 회전 속도 (VCONST:OFF)를 프로그래밍했지만 회전 속도 S를 정의하지 않았습니다. Error correction - S는 항상 0보다 크게 정의하십시오. - 일정한 표면 속도(VCONST:ON)에 대해서는 항상 표면 속도 VC를 정의하십시오. - 일정한 회전 속도(VCONST:OFF)에 대해서는 항상 회전 속도 S를 정의하십시오.
160-010A	Error message 프로그램 파트 반복 횟수를 0으로 정의했습니다. Cause of error CALL LBL 구문(DIN/ISO: L x,y)에서 프로그램 파트 반복 횟수를 0으로 정의했습니다. Error correction - 반복 횟수를 1~9999로 정의하십시오. - 하위 프로그램 호출을 반복 없이 정의하십시오.

오류 번호	설명
160-010B	Error message 활성 상태인 회전 공구 없음 Cause of error TNC는 활성 도구의 데이터를 사용하는 기능을 실행할 수 없습니다. Error correction - 회전 공구를 삽입하십시오. - 선반 공구 테이블의 TYPE 열을 확인하십시오.
160-010C	Error message 공구 데이터 모순 Cause of error 다음과 같이 밀링 공구에만 허용되는 데이터를 사용하여 선반 공구를 호출하려고 시도했습니다. - 스핀들 회전속도 S - 초과 크기 DL, DR, DR2 Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-010D	Error message 활성 상태의 회전 작업 중에 공구 데이터가 모순됩니다. Cause of error 다음 기능은 활성 회전 작업 중에는 사용할 수 없습니다 (FUNCTION MODE TURN). - 공구 스핀들용 스핀들 속도 정의(TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - 공구축 방향 정의(예: TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-010E	Error message 잘못된 파일 형식 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 스플라인 보간 지원되지 않음 Cause of error 스핀들로 기술된 NC 블록을 실행하려고 했습니다. 이 블록 형식은 컨트롤에 의해 지원되지 않습니다. Error correction 스핀들 보간이 없는 NC 프로그램을 선택하거나 NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
160-0110	Error message FN27/FN28: 선택한 테이블 없음 Cause of error FN27 또는 FN28을 사용하여 테이블에 기록하고 읽으려고 하는데 오픈된 테이블이 없습니다 Error correction FN26을 사용하여 필요한 테이블을 오픈하세요
160-0111	Error message FN27/FNF28: 필드가 숫자가 아님 Cause of error FN27 또는 FN28 기능을 사용하여 수 필드가 아닌 부분을 읽거나 기록하려 했습니다 Error correction 기록하고 읽는 것은 수 필드에서만 가능합니다
160-0112	Error message MDI: 반경을 보정할 수 없음 Cause of error MDI 모드에서는 공구 반경 보정을 할 수 없습니다. Error correction NC 블록을 교정하십시오.
160-0113	Error message 레이블이 없음 레이블이 없음 Cause of error 사이클 14를 사용하여 존재하지 않는 레이블을 호출했습니다. Error correction 사이클 14의 번호 또는 이름을 변경하거나 누락된 레이블을 삽입하십시오.
160-0114	Error message 레이블이 없음 레이블이 없음 Cause of error FUNCTION TURNDATA BLANK LBL을 사용하여 존재하지 않는 레이블을 호출했습니다. Error correction FUNCTION TURNDATA BLANK LBL의 번호 또는 이름을 변경하거나 누락된 레이블을 삽입하십시오.

오류 번호	설명
160-0115	Error message 너무 많은 수직 프로필이 프로그래밍되었습니다. Cause of error 선택한 표면 프로필에 너무 많은 수직 프로필이 포함되어 있습니다. Error correction NC 프로그램 편집
160-0116	Error message 보간 유형이 유효하지 않음 Cause of error 보간 유형이 프로그래밍되지 않았거나 지원되지 않는 보간 유형이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램 편집
160-0117	Error message 너무 많은 축이 프로그래밍됨 Cause of error 근축 보간에 너무 많은 축을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램 편집
160-0118	Error message 평면 프로필이 잘못 정의됨 Cause of error 선택한 윤곽은 프로파일 표면의 평면 프로파일로 사용될 수 없습니다. 평면 프로파일은 하위 윤곽으로만 구성됩니다. Error correction NC 프로그램 편집
160-0119	Error message 원 계산 실패 Cause of error 지정한 좌표에서 원을 계산할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램 편집
160-011A	Error message 활성화된 공구 터치 프로브 공구가 없음 Cause of error 공구 접촉 프로브를 활성화하지 전에 교체하려고 하였습니다. Error correction 공구 접촉 프로브 활성화

오류 번호	설명
160-011B	Error message 윤곽 내에 최소 하나의 파라미터가 초기화되지 않음 Cause of error 현재 프로그램에 정의된 윤곽에서 이 프로그램의 QL 파라미터에 액세스할 수 없습니다. Error correction 윤곽 정의를 사용하여 QL 파라미터를 정의하거나 일반적으로 사용 가능한 Q 파라미터를 사용하십시오.
160-011C	Error message 터치 프로브가 정의되지 않음 Cause of error - 프로브 테이블에서 정의되지 않은 터치 프로브를 호출했습니다. - 터치 프로브 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 존재하지 않습니다. Error correction - 누락된 터치 프로브를 터치 프로브 테이블에 추가하십시오. - 터치 프로브 테이블을 생성하거나 쓰기 금지를 취소하십시오.
160-011D	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error 공구 테이블에 정의되지 않은 공구를 호출했습니다 Error correction - 공구 테이블에 빠진 공구를 추가하세요 - 다른 공구를 사용하세요
160-011E	Error message 불완전하게 정의된 회전 공구 Cause of error - 회전 공구 테이블에서 정의되지 않은 회전 공구를 호출했습니다. - 회전 공구 테이블이 없거나 오류가 있습니다. Error correction - 누락된 공구를 회전 공구 테이블에 추가하십시오. - 회전 공구 테이블을 만들거나 교정하십시오.
160-011F	Error message 이송 범위가 정의되지 않음 Cause of error CfgWorkingRange 구성을 통해 정의되지 않은 이송 범위로 전환을 시도했습니다. Error correction 기계 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
160-0120	Error message 데이터 액세스가 실패했습니다. Cause of error DATA ACCESS에 잘못된 경로를 사용했거나 액세스 권한이 없습니다. Error correction - DATA ACCESS의 프로그래밍된 경로를 수정합니다. - NC 프로그램을 PLC 파티션으로 이동합니다.
160-0121	Error message 레이블이 없음 Cause of error 공작물 영역 정의(NC 블록: BLK FORM 회전)에서 존재하지 않는 라벨을 참조합니다. Error correction - NC 프로그램 교정: 라벨에 대한 참조를 변경하거나 누락된 라벨을 삽입합니다.
160-0122	Error message 서로 모순되는 M 기능 Cause of error 동일한 블록에서 서로 취소한 다중 시행 M 기능 출력을 시도했습니다. 예를 들어, 모두 블록 시작 부분에서 적용되기 때문에 동일한 NC 블록에서 M3와 M4를 프로그래밍 할 수 없습니다. 반면, M3와 M5는 동일한 블록에 프로그래밍이 가능한데, M3는 블록 시작 부분에서 M5는 끝 부분에서 적용되기 때문입니다. 기계 제작 업체에서 서로 취소할 M 기능을 지정합니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.
160-0123	Error message 유형 %1의 별칭 스트로브가 구성되지 않음 Cause of error 해당 구성 데이터가 없으므로 입력한 명령을 사용할 수 없습니다. 이 기계에서 지원되지 않기 때문일 수 있습니다. 구성 개체 CfgPlcStrobeAlias가 누락되었거나 CfgPlcStrobes/aliasStrobes 목록에 입력되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
160-0124	Error message CFGWRITE가 잘못됨 Cause of error CFGWRITE를 사용하여 구성 데이터베이스를 쓰는 시도가 실패했습니다. 다른 유형을 가지고 있거나 쓰기 축이 허용되지 않았을 수 있습니다. Error correction TAG, KEY, ATR(특성) 및 DAT(셀 값 유형)의 철자를 확인합니다. 필요할 경우 프로그램을 TNC에서 PLC 파티션으로 이동합니다.
160-0125	Error message 데모 버전 Cause of error 이 소프트웨어는 데모 버전입니다. 이 데모 버전을 사용하여 최대 100개 행으로 NC 프로그램을 편집 및 실행할 수 있습니다. 데모 버전을 사용하면 하이덴하인의 서비스 지원을 받을 수 없습니다. Error correction - 라이선스가 있는 제품 버전을 구입하려면 컨트롤에 대해 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 프로그래밍 스테이션(또는 동글)의 키보드가 연결되었는지 여부를 확인하십시오.
160-0126	Error message M90은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M90 기능은 더 이상 이 NC 소프트웨어에서 사용할 수 없습니다. Error correction 정확성, 표면 품질 및 가공 속도에 영향을 주려면 사이클 32 허용 공차를 사용하십시오.
160-0127	Error message M105 및 M106은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M105 및 M106 기능은 이 NC 소프트웨어에서 사용할 수 없습니다. Error correction

오류 번호	설명
160-0128	Error message M104는 이 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M104는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. 가장 최근에 수동으로 설정된 데이텀은 프리셋 테이블의 라인 0에 저장됩니다. Error correction - 프리셋 테이블의 프리셋을 활성화하려면 사이클 247 데이텀 설정을 사용하십시오.
160-0129	Error message M112 및 M113은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M115 및 M113 기능은 이 NC 소프트웨어에서 사용할 수 없습니다. Error correction 정확성, 표면 품질 및 가공 속도에 영향을 주려면 사이클 32 허용 공차를 사용하십시오.
160-012A	Error message M114 및 M115는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M114 및 M115는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction - 로타리 및 킬링축의 위치를 고려하려면 M144/145 또는 M128/129를 사용하십시오.
160-012B	Error message M124는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M124는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. 윤곽 필터는 NC 프로그램에서 프로그래밍할 수 없습니다. Error correction - CfgStretchFilter를 사용하여 기계 구성에 윤곽 필터를 구성합니다.
160-012C	Error message M132는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M132는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction - 정확성, 표면 품질 및 가공 속도에 영향을 주려면 사이클 32 허용 공차를 사용하십시오.

오류 번호	설명
160-012D	Error message M134 및 M135는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error 이 NC 소프트웨어는 로타리축의 이동 위치를 결정하기 위한 비접선 전환에서 정밀한 정지를 할 수 있는 M134 및 M135를 지원하지 않습니다. Error correction - 기계 관련 기능을 사용하여 자동 클램핑을 활성화 또는 비활성화합니다. - 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의
160-012E	Error message M142는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error M124를 통한 모달 프로그램 기능의 삭제는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction
160-012F	Error message M150은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error 이 NC 소프트웨어는 M150을 통한 리미트 스위치 메시지의 억제를 지원하지 않습니다. Error correction
160-0130	Error message M200 및 M204는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error 이 NC 소프트웨어는 레이저 절삭용 M200-M204를 지원하지 않습니다. Error correction
160-0131	Error message FT 및 FMAXT는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다.
160-0132	Error message FN15: PRINT는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다.
160-0133	Error message FN25: PRESET은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다.

오류 번호	설명
160-0134	Error message FN31: RANGE SELECT는 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다.
160-0135	Error message FN32: PLC PRESET은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다.
160-0136	Error message SL1 사이클은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error SL1 사이클 6, 15 및 16은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction - NC 프로그램 조정: SL1 사이클을 새롭게 향상된 SL2 사이클 20, 21, 22, 23 및 24로 바꿉니다.
160-0137	Error message 터치 프로브 사이클은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error 프로그래밍된 터치 프로브 사이클은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction - NC 프로그램 조정: 터치 프로브 사이클 2 또는 9를 최신 사이클 461, 462 또는 463으로 바꿉니다.
160-0138	Error message 사이클 30은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error 사이클 30은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction
160-0139	Error message 공구를 변경해서는 안 됩니다. Cause of error 현재 공구 번호나 공구 인덱스 변경은 허용되지 않습니다. 이러한 테스트는 기계 공구 제작 업체가 TOOL CALL 매크로 내에서 실시했습니다. Error correction 기계 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
160-013A	Error message RTC 기능이 활성화되어 있는 영역에서는 미드 프로그램을 시작할 수 없습니다. Cause of error RTC(실시간 커플링) 기능이 활성화된 NC 프로그램의 영역에서 미드 프로그램 시작을 실행하려고 했습니다. 이러한 설정은 불가능합니다. Error correction - 블록 검색의 대상 위치 조정 - RTC 기능이 활성화되기 전에 미드 프로그램 시작이 종료 되도록 대상 위치를 선택합니다.
160-013B	Error message 기능 잠김 Cause of error 기계 제작 업체에서 활성화하지 않은 기능을 프로그래밍했습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.
160-013C	Error message 기능을 현재 공구에서 사용할 수 없음 Cause of error 기능이 현재 공구의 속성과 호환되지 않습니다. Error correction - NC 프로그램 편집 - 공구 데이터 확인
160-013D	Error message 공구 캐리어 역학에 대한 파일 %1을 열지 못했습니다. Cause of error 공구 캐리어 역학 모델에 지정된 파일을 TNC:\system\WToolkinematics와 OEM:\config\WToolkinematics에서 찾을 수 없습니다. Error correction - 적절한 디렉터리 중 하나에 파일을 추가하거나 공구에 대해 공구 캐리어 역학 모델을 사용하지 않을 경우 공구 테이블의 "KINEMATIC"에서 해당 항목을 삭제하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
160-013E	Error message 공구 캐리어 역학의 데이터에 오류가 있습니다. Cause of error 현재 공구의 공구 캐리어 역학 데이터에 오류가 있습니다. 참고: 이 상태에서는 NC 프로그램을 실행하지 말고, 축을 수동으로 이동하는 경우 주의하십시오! Error correction - "KINEMATICS"에서 공구 테이블의 원하는 공구에 대해 유효한 공구 캐리어 역학 파일이 입력되어 있는지 확인하십시오. - 오류 메시지 확인 - 공구 캐리어 역학이 할당되지 않은 공구 또는 유효한 공구 캐리어 역학 모델이 있는 공구에 대해 TOOL CALL을 실행하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-0142	Error message 축 위치결정 불가능 Cause of error - 축이 이전 이동을 완료하기 전에 보조 축 위치결정이 시작되었습니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오. - 이전 위치결정 이동이 끝나는 것을 확실히 기다리거나 취소 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-0143	Error message 축 이동이 취소되었습니다. Cause of error 보조 축의 위치결정 이동이 취소되었습니다. Error correction - 필요에 따라 다른 보류 중인 오류 메시지 확인 - PLC 프로그램 및 축의 상태 표시 확인 - 서비스 담당자에게 문의
160-0144	Error message 공구 터치 프로브 %1을(를) 위한 구성 데이터 %2이(가) 없습니다 Cause of error CfgProbes/activeTT 파라미터로 활성화된 TT 공구 터치 프로브를 위한 적절한 구성 데이터가 없습니다. Error correction 없는 구성 데이터를 추가하거나 다른 TT 공구 터치 프로브를 활성화하십시오.

오류 번호	설명
160-0145	Error message 활성 터치 프로브 없음 Cause of error 터치 프로브를 먼저 활성화하지 않고 프로빙 사이클을 시작했습니다. Error correction - TS 터치 프로브를 삽입하거나 - TT 공구 터치 프로브로 전환하십시오.
160-0146	Error message 유형 %1의 별칭 스트로브가 잘못 구성됨 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 모호함: 공구 테이블에 정의된 DR2 및 DR2TABLE 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 밀링 커터 반경 보정 불가능(TCPM TIP-CENTER) Cause of error 밀링 공구 및 활성 TCPM REFPNT TIP CENTER를 사용하여 반경 보정을 프로그래밍하려는 시도가 있었습니다. 이 프리셋을 이용한 반경 보정은 회전 공구에 대해서만 가능합니다. Error correction 회전 공구를 삽입하십시오.

오류 번호	설명
160-0157	Error message TCPM REFPNT TIP-CENTER 활성화는 허용되지 않음 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
160-0158	Error message TCPM TIP-CENTER 활성화 Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER가 활성화되었습니다. 다음 기능은 이 TCPM 기준점과 함께 사용할 수 없습니다. - 3-D 공구 보정 - 반경 보정 R+ 및 R- Error correction 공구 보정을 활성화하기 전에 TCPM TIP-CENTER를 비활성화하거나(FUNCTION TCPM RESET 또는 M129를 사용하여) TCPM 프리셋에 대해 TIP-TIP 또는 CENTER-CENTER를 선택합니다.
160-015A	Error message TCPM TIP-CENTER는 툴 반경 보상 사용 시 활성화됨 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 부프로그램의 M2/M30 Cause of error NC 프로그램은 CALL PGM 서브 프로그램 내의 M2나 M30으로 종료된다. Error correction 이 동작이 필요하더라도 추가적인 조치(측정)는 필요치 않습니다. 서브 프로그램에서 리턴하려면, NC 프로그램을 수정하여 서브 프로그램의 마지막 라인으로 이동하세요.

오류 번호	설명
160-0162	Error message 3D-ToolComp 보정 값이 포함된 파일을 사용할 수 없음 Cause of error 공구 테이블 열 DR2TABLE에 제공된 이름을 가진 파일을 열 수 없었습니다. Error correction - 공구 테이블에서 파일 이름의 맞춤법을 확인하십시오. - 파일이 컨트롤의 예정된 폴더에 위치하는지 여부를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-0163	Error message NC 명령이 공구 방향 일치 중 허용되지 않음 Cause of error - 공구 중심 가공에서 지원되지 않는 NC 명령을 실행했습니다. 이 모드에서 예를 들어 이송 범위 전환을 통해 프리셋 테이블을 변경할 수 없습니다. Error correction - NC 프로그램 수정, 또는 - 공작물 중심 가공 사용
160-0164	Error message 매크로에 허용되지 않는 파라미터 Cause of error OEM 매크로에서 TOOL CALL이 잘못된 파라미터로 프로그래밍되었습니다. - TOOL CALL을 사용할 경우, 공구 지향 팔레트 가공용 매크로에 파라미터가 허용되지 않습니다. - TOOL CALL에서 공구 변경 매크로에 숫자, 단계 인덱스 및 스핀들 속도만 허용됩니다. Error correction
160-0165	Error message 마주 보는 슬라이드: M148은 허용되지 않음 Cause of error 자동 공구 들어올리기는 페이싱 슬라이드가 활성화된 상태에서 허용되지 않습니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정합니다.

오류 번호	설명
160-0166	Error message 기능 잠김 Cause of error 기계 공구 제작업체가 구성 설정을 통해 이 기능을 비활성화했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.
160-0167	Error message 프로그램을 계속할 수 없음 Cause of error 가끔 GOTO를 사용한 프로그램 재개 더 이상 가능하지 않습니다. Error correction - NC 프로그램을 다시 시작 - 필요한 경우 중간 프로그램 시작을 시도하십시오.
160-0168	Error message 프리셋 사용할 수 없음 Cause of error 활성화된 프리셋에 0이 아닌 값이 적어도 하나 이상 있습니다. 이는 공작기계 제작업체가 정의한 한계 때문에 허용되지 않습니다. 이 한계는 다음 원인 때문에 활성화되었을 수 있습니다. - NC 구성에 의해 전체적으로 - 구문을 통한 기계 상태 의존성. 컨트롤이 이 프리셋의 허용되지 않는 값을 활성화할 수 없습니다. Error correction - 현재 프리셋을 확인하고 필요한 경우 변경 - 시험 주행 작동 모드에서 작업 영역 비우기 기능을 사용하면 기계 프리셋 로드 테스트에 도움이 될 수 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의
160-0169	Error message X, Y 도는 Z에 대한 OEM 오프셋은 허용되지 않음 Cause of error 주축 X, Y 또는 Z에 대한 OEM 오프셋을 정의하려고 했습니다. 이는 허용되지 않습니다. Error correction

오류 번호	설명
160-016A	Error message 자동 공구 변경이 불가능함 Cause of error 자동 공구 변경은 현재 밀링 작업에 대해서만 지원됩니다. Error correction - AFC 설정에서 과부하 응답 OVLD = M(매크로)을 포함하지 않는 전략을 지정하십시오. - AFC 과부하 반응 때문에 이 메시지가 발생하지 않은 경우 서비스 담당자에게 문의하십시오.
160-016B	Error message 기계 모드 전환은 허용되지 않음 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.
160-016C	Error message 연마 모드의 NC 블록은 허용되지 않음 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 드레싱 모드의 NC 블록은 허용되지 않음 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

오류 번호	설명
160-016E	Error message 해당 M 기능은 허용되지 않음 Cause of error M기능 대화 상자에서 NC 프로그램에만 허용되는 M 기능을 나타냈습니다. Error correction - M 기능의 번호를 정정 - MDI 블록을 통해 기능을 출력합니다.
160-016F	Error message NC 구문 실행 요청 없음 Cause of error 이 특정 기능(예: FN22)을 수행할 권리가 없습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
160-0170	Error message M89는 FK와의 조합에서 지원되지 않음 Cause of error M89가 활성화되어 있는 동안 FK 블록의 실행을 시도했습니다. 이는 지원되지 않습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. - 선택된 사이클을 실행하려면 M89 대신 해당 FK 블록에 대해 M99를 프로그래밍하십시오.
160-0171	Error message FN27/FN28 형식 필드는 지원되지 않음 Cause of error FN27 또는 FN28 기능을 사용하여 파라미터 형식이 일치하지 않는 필드에 액세스를 시도하였습니다. Error correction - 숫자 필드의 경우 Q, QL 또는 QR 파라미터를 소스 또는 대상으로 사용해야 합니다. - 텍스트 필드에 QS 파라미터를 사용해야 합니다.
160-0177	Error message 연삭 공구가 완전히 정의되지 않음 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.

오류 번호	설명
160-0179	Error message 이송 범위 정의되지 않음 Cause of error CfgWorkingRange를 통해 구성에 정의되지 않은 이송 범위의 비활성화를 시도했습니다. Error correction 장비 제작업체에 문의하십시오.
160-017A	Error message 최대 구성 변경 횟수를 초과했습니다. Cause of error WRITE CFG PREPARE를 사용하여 너무 많은 구성 변경을 버퍼링했습니다. Error correction 추가 PREPARE 명령보다 먼저 WRITE CFG COMMIT을 사용하여 이미 준비된 변경 내용을 쓰십시오.
160-017B	Error message NC 프로그램 오류: PREPARE 없는 WRITE CFG COMMIT Cause of error 앞에 WRITE CFG PREPARE 없이 WRITE CFG COMMIT을 프로그래밍했거나 최근 프로그래밍한 WRITE CFG PREPARE가 더 이상 유효하지 않습니다. Error correction NC 프로그램 편집
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

오류 번호	설명
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 블록 스캔이 허용되지 않음 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.

오류 번호	설명
160-030F	Error message 툴 모델 파일에는 허용되지 않는 파일 유형 Cause of error 삽입할 공구에 대해 허용되지 않는 파일 형식의 파일을 지정했습니다. *.stl 파일은 사용할 수 있습니다. Error correction 파일을 허용되는 파일로 교체하십시오.
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 반환 될 위치가 저장되지 않았습니다 Cause of error 저장된 리프트오프 지점이 없는데도 저장된 리프트오프 지점으로 돌아가려 시도했습니다. - 리프트오프 지점이 저장된 매크로 외부에서 기능이 사용되었습니다 - No M140가 매크로에 프로그래밍 되어 있습니다 Error correction 매크로를 수정하십시오
160-0313	Error message 잘못된 테이블 값 Cause of error TABDATA ADD를 사용하여 빈 표의 항목에 값을 추가하려고 했습니다. Error correction - 표의 값이 기대치를 충족시키는지 확인하십시오 - NC 프로그램을 수정하십시오

오류 번호	설명
160-0314	Error message Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt Cause of error The tool shape data for the current tool are faulty. Note: Do not run any NC programs in this condition and be careful if you move the axes manually! Error correction - Ensure under "TSHAPE" that a valid file for the 3D tool shape is entered for the desired tool in the tool table. - Acknowledge the error message. - Run a TOOL CALL for a tool that has no tool shape assigned or one that has a valid 3D tool shape file. - Inform your service agency.
160-0315	Error message "IF" instruction missing before "ELSE (IF)" or "END IF" Cause of error A sequence with the instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" and/or "END IF" was programmed incorrectly. Error correction Edit the NC program.
160-0316	Error message "ELSE" is not permitted after "ELSE" Cause of error A sequence with the instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" and/or "END IF" was programmed incorrectly. Error correction Edit the NC program.
160-0317	Error message Couldn't find concluding "END IF" of an "IF" instruction Cause of error A sequence with the instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" and/or "END IF" was programmed incorrectly. Error correction Edit the NC program.
160-0318	Error message "END IF" without preceding "IF" Cause of error A sequence with the instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" and/or "END IF" was programmed incorrectly. Error correction Edit the NC program.

오류 번호	설명
160-0319	Error message Instruction not permitted between "IF" and "END IF" Cause of error Within a block initiated with IF, FOR or WHILE, a jump instruction was programmed that is not permitted there. Error correction Edit the NC program.
160-031A	Error message Instruction not permitted within a FOR or WHILE loop Cause of error Within a block initiated with IF, FOR or WHILE, a jump instruction was programmed that is not permitted there. Error correction Edit the NC program.
160-031B	Error message End of a loop (FOR or WHILE) faulty: the beginning is missing Cause of error A loop was programmed incorrectly. A loop begins with "FOR" or "WHILE" and ends with "END FOR" or "END WHILE". "CONTINUE" or "BREAK" may be used only within a loop. Error correction Edit the NC program.
160-031C	Error message "END FOR" not found Cause of error A loop was programmed incorrectly. A loop begins with "FOR" or "WHILE" and ends with "END FOR" or "END WHILE". "CONTINUE" or "BREAK" may be used only within a loop. Error correction Edit the NC program.
160-031D	Error message "END WHILE" not found Cause of error A loop was programmed incorrectly. A loop begins with "FOR" or "WHILE" and ends with "END FOR" or "END WHILE". "CONTINUE" or "BREAK" may be used only within a loop. Error correction Edit the NC program.

오류 번호	설명
160-031E	Error message "CONTINUE" outside of a loop Cause of error A loop was programmed incorrectly. A loop begins with "FOR" or "WHILE" and ends with "END FOR" or "END WHILE". "CONTINUE" or "BREAK" may be used only within a loop. Error correction Edit the NC program.
160-031F	Error message "BREAK" outside of a loop Cause of error A loop was programmed incorrectly. A loop begins with "FOR" or "WHILE" and ends with "END FOR" or "END WHILE". "CONTINUE" or "BREAK" may be used only within a loop. Error correction Edit the NC program.
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 parametrisiert darstellbar Error correction - Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.
160-0321	Error message Importing data from the digital project folder failed Cause of error Tools, presets and datums could not, or could not fully, be converted to the internal format necessary for machining. Error correction Pay attention to the additional text, and correct or regenerate the data in the digital project folder.

오류 번호	설명
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 지오메트리 체인의 시스템 오류 잘못된 메시지 %1 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0002	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0003	Error message 기능이 아직 구현되지 않음: %1 Cause of error 구현되지 않은 기능을 사용하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0004	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0005	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0006	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0007	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0008	Error message 프로그램에서 같은 축이 두 번 사용됨 Cause of error 원 중심 블록 또는 극 블록(CC, ISO: I,J,K)에서 같은 축을 두 번 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0009	Error message CC 블록의 축(ISO: I,J,K)이 이중 프로그래밍되었습니다. Cause of error 원 중심 블록 또는 극 블록(CC, ISO: I,J,K)에서 같은 축을 두 번 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-000A	Error message 공구 축이 정의되어 있지 않음 Cause of error 평면이 선택되지 않았거나 공구 축 방향이 프로그래밍되지 않았거나 기본 평면이 지정되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하거나 구성 시 기본 작업 평면을 지정하십시오.
1A0-000B	Error message 호 끝점이 프로그래밍되지 않았습니다. Cause of error 호 끝점 데이터가 없습니다. Error correction 호 끝점에 대해 하나 이상의 좌표를 프로그래밍하십시오.
1A0-000C	Error message 호 블록: 회전 방향이 프로그래밍되지 않았습니다. Cause of error 회전 방향 없이 원을 프로그래밍했습니다. Error correction 항상 회전 방향(DR)을 프로그래밍하십시오.
1A0-000D	Error message CR 블록에서 호 반경이 프로그래밍되지 않았습니다. Cause of error CR 블록에 호 반경이 없습니다. Error correction CR 블록에서 반경을 프로그래밍하십시오.
1A0-000E	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-000F	Error message 극 좌표의 원점이 지정되지 않음 Cause of error 극좌표계의 극을 사용하지 않고, LP/CP/CTPDIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16)를 사용했습니다 Error correction 극좌표를 사용하기전에 (ISO: I, J; K) 극을 CC로 정의해야 합니다

오류 번호	설명
1A0-0010	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0011	Error message 프로그래밍된 축이 물리적 축에 할당되지 않았습니다. Cause of error 프로그래밍된 축이 있고 물리적 축이 지정되지 않은 축 값이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 교정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0012	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: 프로그래밍된 경로의 갭 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0013	Error message 공구 반경이 너무 큼 Cause of error - 내부 윤곽 반경이 공구 반경보다 작음 - 공구 보정으로 윤곽(공구 중심 경로의 루프)이 손상됨 - 윤곽 오프셋이 너무 큼 Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. - 작은 공구를 선택하십시오. - 윤곽 오프셋을 작게 프로그래밍하십시오.
1A0-0016	Error message 모듈 구성 오류: %1 Cause of error 모듈 구성 오류(초기화되지 않은 구성 객체 목록) Error correction - 구성 데이터를 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A0-0017	Error message 모듈 구성 오류: %1 Cause of error 모듈 구성 오류(구성 객체의 특성 목록 크기가 너무 작음) Error correction - 구성 데이터를 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0019	Error message 편심 그라인딩 전에 직경 프로그래밍 끄기 Cause of error 편심 그라인딩 전에 직경 프로그래밍을 끄지 않았습니다. Error correction 사이클을 편집하십시오.
1A0-001B	Error message 자동 극 캡처는 허용되지 않음 Cause of error 좌표 없이 CC 블록(DIN/ISO: I,J,K)을 프로그래밍(자동 극 캡처)했는데, 이는 TNC가 극의 평면을 명확하게 식별할 수 없으므로 현재 컨텍스트에서 수행할 수 없습니다. Error correction - 극 캡처 블록 바로 앞의 블록에서 작업 평면의 선형 축 두 개를 프로그래밍하십시오. - TOOL CALL을 통해 작업 평면 지정
1A0-001C	Error message 각도의 기준이 지정되지 않음 Cause of error LP/CP 블록에서 극좌표계의 각도가 정의되지 않았습니다 - 마지막으로 프로그램된 부 블록 사이의 거리와 극이 0.1 μm 이거나 작습니다 - LP/CP블록과 극중심에서의 회전 각도가 없습니다 Error correction - 극좌표에서 절대좌표계를 사용하여 프로그래밍하세요 - 극 위치를 확인 하세요 - 필요하면 회전을 다시 지정하세요
1A0-001D	Error message 선택한 작업 평면의 극 축이 잘못되었습니다. Cause of error - XY 평면을 포함한 Z 구성 요소 - YZ 평면을 포함한 X 구성 요소 - ZX 평면을 포함한 Y 구성 요소 Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-001E	Error message 모따기/라운딩 호: 다음 라인이 잘못된 평면에 있습니다. Cause of error 전이 요소(RND/CHF)를 프로그래밍한 후 전이 요소 평면에 있지 않은 선형 요소를 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0021	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0022	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0024	Error message 윤곽 전이 요소 이후에 축이 잠기면 안 됩니다. Cause of error 축을 잠그기 직전에 라운딩 또는 모따기가 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 교정하십시오. - 프로그램에서 윤곽 전이 요소를 제거하십시오. 또는 - 목표 위치가 윤곽 전이 요소 뒤에 오도록 프로그래밍하십시오.
1A0-0025	Error message 윤곽 전이 요소 이후에 데이텀 설정이 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 직후 기본 변환이 설정되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 교정하십시오. - 프로그램에서 윤곽 전이 요소를 제거하십시오. 또는 - 목표 위치가 윤곽 전이 요소 뒤에 오도록 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0026	Error message 윤곽 전이 요소 직후 축 값 설정이 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 바로 뒤의 축 값 설정 Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. - 프로그램에서 윤곽 전이 요소를 제거하십시오. 또는 - 목표 위치가 윤곽 전이 요소 뒤에 오도록 프로그래밍하십시오.
1A0-0027	Error message 윤곽 전이 요소 이후에 공구 변경이 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 바로 뒤에 공구 변경 Error correction - NC 프로그램을 교정하십시오. - 프로그램에서 윤곽 전이 요소를 제거하십시오. 또는 - 목표 위치가 윤곽 전이 요소 뒤에 오도록 프로그래밍하십시오.
1A0-0028	Error message 윤곽 전이 요소 이후에 프로브 블록이 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 바로 뒤에 프로빙 블록 Error correction - NC 프로그램을 교정하십시오. - 프로그램에서 윤곽 전이 요소를 제거하십시오. 또는 - 목표 위치가 윤곽 전이 요소 뒤에 오도록 프로그래밍하십시오.
1A0-002B	Error message 터치포인트(Touch point)를 찾을 수 없음 Cause of error TCH-PROBE 0 사이클(ISO: G55)에서 또는 수동 프로빙 사이클의 사용 중에 터치 점이 터치 프로브 테이블에 정의된 이송 경로 내에 도달하지 않았습니다. Error correction - 터치 프로브를 공작물과 가깝게 프리포지셔닝 - 터치 프로브 테이블의 값 증가

오류 번호	설명
1A0-002C	Error message 두 개의 연속 APPR/DEP 이동이 프로그래밍되었습니다. Cause of error - 두 개의 접근/후진 이동이 연달아 프로그래밍되었습니다. - 두 개의 접근/후진 이동 간 길이가 0인 요소가 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-002D	Error message 보정 전환이 허용되지 않습니다. Cause of error 이전 보정을 종료하지 않은 상태에서 보정 변경 Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. - 이전 윤곽을 닫으십시오.
1A0-002F	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error 공구 보정을 켜기 전에 지오메트리 체인에 공구 데이터가 수신되지 않았습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0030	Error message 경보정이 잘못 시작되었음 Cause of error 호에서 공구경 보정을 시작했습니다. Error correction 공구경 보정은 직선블럭에서 시작할 수 있습니다
1A0-0031	Error message 경보정이 잘못 종료되었음 Cause of error 호에서 공구경 보정을 해지하려고 했습니다. Error correction 공구경 보정 해지는 직선블럭에서만 사용 가능합니다
1A0-0032	Error message 작업 평면 전환이 허용되지 않습니다. Cause of error - RND, CHF, APPR 이후에 작업 평면이 변경되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0033	Error message 라운딩을 계산할 수 없습니다. Cause of error - NC 프로그램의 첫 번째 포지셔닝 블록에서 라운딩이 프로그래밍되었습니다. - 라운딩 전에 작업 평면에서 제외된 윤곽 요소가 프로그래밍되었습니다. - 라운딩 전에 기하학적 길이가 없는 윤곽 요소가 프로그래밍되었습니다. - 프로그램이 중단된 후 GOTO로 RND 블록(DIN/ISO: G25)이 선택되었습니다. Error correction - 라운딩 전에 두 개 이상의 윤곽 요소를 프로그래밍해야 합니다. - 라운딩 직전에 윤곽 요소를 작업 평면에서만 프로그래밍해야 합니다. - 프로그램이 중단되면 RND 블록 앞에서 두 개 이상의 포지셔닝 블록을 다시 시작하십시오.
1A0-0034	Error message 모따기를 계산할 수 없습니다. Cause of error - NC 프로그램의 첫 번째 포지셔닝 블록에서 모따기가 프로그래밍되었습니다. - 모따기 전에 작업 평면에서 제외된 윤곽 요소가 프로그래밍되었습니다. - 모따기 전에 기하학적 길이가 없는 윤곽 요소가 프로그래밍되었습니다. - 프로그램이 중단된 후 GOTO로 CHF 블록(DIN/ISO: G24)이 선택되었습니다. Error correction - 모따기 전에 두 개 이상의 윤곽 요소를 프로그래밍해야 합니다. - 모따기 직전에 윤곽 요소를 작업 평면에서만 프로그래밍해야 합니다. - 프로그램이 중단되면 CHF 블록 앞에서 두 개 이상의 포지셔닝 블록을 다시 시작하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0035	Error message 두 개의 연속 전이 요소가 허용되지 않습니다. Cause of error - 두 개의 전이 요소가 연달아 프로그래밍됨 - 전이 요소 이후 CHF - 전이 요소 이후 RND - 전이 요소 이후 APPRLT - 전이 요소 이후 APPRLN - 전이 요소 이후 APPRCT - 전이 요소 이후 APPRLCT - 전이 요소 이후 DEPLT - 전이 요소 이후 DEPLN - 전이 요소 이후 DEPCT - 전이 요소 이후 DEPLCT Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0036	Error message 윤곽 전이가 완료되지 않았습니다. Cause of error - CHF/RND 이후에 곡선 요소 누락 - 예: CHF/RND 이후 프로그램 종료 Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0037	Error message 지오메트리 체인의 일반 시스템 오류 Cause of error - 데이터가 모순됩니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0038	Error message 사이클 19의 애플리케이션이 잘못되었습니다. Cause of error - 사이클 19가 호출되기 전에 기울어진 작업 평면이 꺼졌습니다(FN17 ID210 NR6). Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0039	Error message 사이클 19의 애플리케이션이 잘못되었습니다. Cause of error - 사이클 19가 호출되기 전에 사이클 8 또는 사이클 10이 호출되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-003A	Error message FN18의 축 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error - 시스템 데이터 읽기 기능(FN18, ISO: D18)에 잘못된 축 인덱스를 입력했습니다. Error correction - 시스템 데이터 인덱스를 확인하십시오.
1A0-003B	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: 잘못된 상태의 메시지 %1 %2 %3 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-003C	Error message 공구 중심 경로 또는 현재 윤곽 목록에 대한 윤곽 링크 작업을 계산하지 못했습니다. Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 윤곽 정의 변경 - 서비스 담당자에게 문의
1A0-003D	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-003E	Error message 공구 보정은 G27 이후에 커서는 안 됩니다. Cause of error G27 이후에 반경 보정을 꺼려고 했습니다. Error correction 반경 보정을 제거하십시오.

오류 번호	설명
1A0-003F	Error message 선형 이동이 허용되지 않습니다. Cause of error 반경 보정을 비활성화하기 전에 G27 이후에 선형 보정을 프로그래밍하려고 했습니다. Error correction - 먼저 반경 보정을 끄십시오.
1A0-0040	Error message 윤곽 전이 요소 직후 RND 방법에 의한 접근 이동이 허용되지 않습니다. Cause of error RND 또는 CHF 이후 RND로 접근이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0041	Error message G26이 잘못된 컨텍스트에서 프로그래밍되었습니다. Cause of error - G26 직후 반경 보정이 켜지지 않았습니다. Error correction - G26 직전에 반경 보정을 켜십시오.
1A0-0042	Error message G26은 라운딩 또는 모따기 이후에 허용되지 않습니다. Cause of error RND(ISO: G25) 또는 CHF(ISO: G24) 이후 G26을 프로그래밍했습니다. G24)로 공구 정의를 프로그래밍했습니다. Error correction - NC 프로그램 편집
1A0-0043	Error message 공구 보정이 꺼진 경우 G27이 허용되지 않습니다. Cause of error 공구 보정이 꺼졌지만 G27이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0044	Error message 반경 보정은 접근 블록 앞에 있는 블록에서 켜져 있어서는 안 됩니다. Cause of error 접근 블록 앞에서 공구 반경 보정을 켜려고 했습니다. Error correction - 접근 블록에서만 공구 반경 보정을 켜십시오.

오류 번호	설명
1A0-0045	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 %2 Cause of error 시스템 오류: 메시지의 데이터가 모순됩니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0046	Error message 한 개의 좌표만으로 프로그래밍된 극은 허용되지 않습니다. Cause of error 하나의 축에서만 극을 정의했습니다. Error correction - 두 개의 축을 프로그래밍하거나 축을 둘 다 프로그래밍하지 마십시오(자동 극 전송).
1A0-0047	Error message G27 이후에 원호는 허용되지 않습니다. Cause of error G27 이후에 원호가 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0048	Error message 라운드 또는 모따기 이후에 나선은 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 이후에 나선이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0049	Error message 나선 높이가 원 평면에 있어서는 안 됩니다. Cause of error 원 평면에 대해 수직 방향으로 잘못된 축을 프로그래밍했습니다. Error correction - NC 프로그램 편집
1A0-004A	Error message 나선 경로의 각도는 증분으로 프로그래밍해야 합니다. Cause of error 각도의 증분 데이터 없이 나선을 프로그래밍했습니다. Error correction - NC 프로그램 편집

오류 번호	설명
1A0-004B	Error message 원 각도의 기호와 방향이 모순됩니다. Cause of error 나선에서 양의 회전 방향(반시계 방향)으로 음의 각도 증분이 프로그래밍되었거나 음의 회전 방향(시계 방향)으로 양의 각도 증분이 프로그래밍되었습니다. Error correction - 호 회전 방향이나 각도 앞의 기호를 변경하십시오.
1A0-004C	Error message 요소의 시작점에서 접선이 정의되지 않았습니다. Cause of error 접선 전이(예: CT)를 포함한 기하학적 요소가 프로그래밍되었습니다. 하지만 수직 후진 직전이거나 NC 프로그램의 첫 번째 블록이므로 시작점의 접선이 정의되지 않았습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-004D	Error message 확장 이후 첫 번째 지오메트리 요소가 직선이 아닙니다. Cause of error 선형 요소가 아닌 기하학적 요소 바로 앞에 확장이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-004E	Error message 접선 후진 이후 선형 이동이 원 평면에 있지 않습니다. Cause of error 접선 후진 바로 뒤에 호 평면에 대해 수직인 구성 요소를 포함하는 선형 요소가 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-004F	Error message 5축 이동에 대한 공구 보정이 꺼지지 않았습니다. Cause of error 공구 반경 보정이 활성화되어 있지만 선형 5축 이동이 프로그래밍되었습니다. Error correction - 먼저 공구 반경 보정을 끄십시오.

오류 번호	설명
1A0-0050	Error message 선형 5축 이동이 전이 요소 이후에 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 이후에 선형 5축 이동이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0051	Error message 잘못된 축이 프로그래밍되었습니다. Cause of error 잘못된 축을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램 편집: - 다른 축 프로그래밍 - FUNCTION MODE MILL/TURN을 통해 가공 모드 변경 - 다른 공구로 전환(적절한 공구 종류 및 공구 방향) - 프로그래밍 모드에서 자동 작도 소프트웨어 키를 ON으로 전환하여 별도의 NC 프로그램에서 (하위) 윤곽을 편집/확인 - ON으로 전환했을 때 자동 작도 소프트웨어 키에서 오류가 발생할 경우 별도의 NC 프로그램에서 (하위) 윤곽을 편집/확인
1A0-0052	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 시스템 오류: 일부 축 값이 메시지 GmAxesValueSet에 포함되지 않았습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0053	Error message 프로그래밍된 NC 블록이 윤곽 전이 요소 직후에 허용되지 않습니다. Cause of error - 전이 요소 직후에 허용되지 않은 NC 블록을 프로그래밍하려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A0-0054	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 시스템 오류: 사이클 19에서 프로그래밍된 축이 물리적 축이 아닙니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0055	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 시스템 오류: 사이클 19에서 프로그래밍된 축이 로타리 축이 아닙니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0056	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 시스템 오류: 메시지 GmGeoRotWorkPlane의 값이 절대 값이 아닙니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0057	Error message 프로브 모니터링이 윤곽 전이 요소 직후에 켜져 있어서는 안 됩니다. Cause of error 윤곽 요소가 프로그래밍된 직후 프로브 모니터링이 켜졌습니다. Error correction - 터치 프로브를 켜기 전에 윤곽을 완료하십시오.
1A0-0058	Error message TCPM이 윤곽 전이 요소 직후에 켜져 있거나 꺼져 있어서는 안 됩니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 직후에 TCPM 모드를 켜거나 끄려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0059	Error message %1이(가) 허용되지 않습니다. Cause of error 현재 컨텍스트에서 허용되지 않는 기능이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-005A	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-005B	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-005C	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 %2 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-005D	Error message 나사 절삭 사이클이 윤곽 전이 요소 직후에 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽 전이 요소 직후에 나사 절삭 사이클이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-005E	Error message 공구가 작업 평면에 수직이면 안 됩니다. Cause of error 작업 평면에 대해 공구가 수직으로 설정되지 않았을 때 공구를 수직으로 설정해야 하는 기능(예: 탭핑)을 사용하려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램 편집 - 작업 평면에 수직이 되도록 공구 회전 - 필요한 경우 작업 평면을 뒤로 기울임
1A0-005F	Error message 나사산 절삭은 활성 상태인 공구 보정에 허용되지 않습니다. Cause of error 공구 보정이 켜진 상태에서 탭핑 사이클이 프로그래밍되었습니다. Error correction - 먼저 공구 보정을 끄십시오.
1A0-0060	Error message 탭핑 사이클의 진입 깊이가 너무 얕습니다. Cause of error 탭핑 사이클에서 너무 작은 진입 깊이가 프로그래밍되었습니다. Error correction - 진입 깊이에 대해 보다 큰 값을 선택하십시오.
1A0-0061	Error message 탭핑 사이클의 진입 깊이에 잘못된 부호가 있습니다. Cause of error 탭핑 사이클에서 음의 기호로 진입 깊이가 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0062	Error message 후퇴 값에 잘못된 부호가 있습니다. Cause of error 잘못된 대수 기호로 후퇴 값을 프로그래밍했습니다. Error correction - 대수 기호를 입력하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0063	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0064	Error message 공구 변경이 활성 상태인 공구 보정에 허용되지 않습니다. Cause of error 공구 반경 보정이 활성화되어 있는 동안 공구 변경을 프로그래밍했습니다. Error correction - 공구 변경 전에 공구 반경 보정을 끄십시오.
1A0-0065	Error message 공구 보정이 접근 블록 이전에 켜져 있어서는 안 됩니다. Cause of error 접근 블록 전에 공구 반경 보정을 활성화했습니다. Error correction 접근 블록에서 공구 반경 보정을 켜십시오.
1A0-0066	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0067	Error message 공구 반경 보정이 활성화된 직후에는 후진 이동이 허용되지 않습니다. Cause of error 공구 보정을 켜 직후에 후진이 프로그래밍되었습니다. Error correction 후진 전에 기하학적 요소를 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0068	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-006A	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-006B	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 %2 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-006C	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error - 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-006D	Error message 접근 이동은 터치 프로브 사이클 이전에 허용되지 않습니다. Cause of error 프로빙 사이클 전에 접근이 프로그래밍되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-006E	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A0-006F	Error message DEP 이동은 비평면상 이동 직후에 허용되지 않습니다. Cause of error 후진(DEP) 전 이동이 잘못되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0070	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 지오메트리 체인의 시스템 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 다른 블록에서 미드 프로그램을 시작하십시오.
1A0-0071	Error message APPR/DEP CT 또는 APPR/DEP LN은 비활성화된 공구 반경 보정에서 허용되지 않습니다. Cause of error 비활성 공구 반경 보정에서 APPR/DEP CT 또는 APPR/DEP LN을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0072	Error message 접근 이동을 계산할 수 없습니다. Cause of error 지정된 기하학적 데이터 결과가 정의된 접근이 아닙니다. Error correction 다른 접근을 프로그래밍하십시오.
1A0-0073	Error message 후진 이동을 계산할 수 없습니다. Cause of error 지정된 기하학적 데이터 결과가 정의된 후진이 아닙니다. Error correction 다른 후진을 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0074	Error message 원 접선을 계산할 수 없습니다. Cause of error 반경 0으로 원이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0075	Error message 접선 후진 후에는 라인 블록만 허용됩니다. Cause of error 접선 후진 후에 잘못된 이동이 프로그래밍되었습니다. Error correction - 접선 후진 후에 L 블록을 프로그래밍하십시오.
1A0-0076	Error message 라운딩 또는 모따기를 계산할 수 없습니다. Cause of error 기하학적 요소가 너무 가까이 연결되어 있거나 이 요소에 동일한 접선이 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0077	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 원인은 오류 텍스트에 설명되어 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0078	Error message 잘못된 프로브 기능 Cause of error 좌우 대칭 또는 확장이 활성화되어 있는 동안 프로브 기능을 수행하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0079	Error message 고정 사이클에 대한 윤곽 포켓이 없습니다. Cause of error - 윤곽 포켓 지오메트리가 없거나 아일랜드만 정의됨 Error correction - 누락된 사이클 14 프로그래밍 - 필요한 경우 개별 윤곽의 보정 방향 및 회전 방향 확인

오류 번호	설명
1A0-007A	Error message 잘못된 윤곽 식 Cause of error 윤곽 식의 구문 오류: 괄호가 없거나 연산자나 피연산자가 잘못되었습니다. Error correction - 윤곽 식 확인
1A0-007B	Error message 윤곽 포켓 가공에 사용할 수 있는 기술 데이터가 없습니다. Cause of error 모든 고정 사이클 21, 22, 23 또는 24 전에 사이클 20을 프로그래밍해야 합니다. Error correction 사이클 20을 프로그래밍하십시오.
1A0-007C	Error message 공구 경로의 보정 간격이 너무 작습니다. Cause of error 윤곽 사이클 가공이 진행되는 동안 공구 중심 경로의 보정 거리는 0.1mm 미만입니다. Error correction - 더 큰 공구 반경을 사용하거나 - 경로 중첩(Q2)을 증가시킵니다(호출된 사이클과 관련 있는 경우).
1A0-007E	Error message M91/M92가 활성 상태인 경우 극 프로그래밍이 불가능합니다. Cause of error 활성 M91/M92 동안 극 좌표를 프로그래밍하려고 했습니다. Error correction 직교 좌표로 위치를 프로그래밍하십시오.
1A0-007F	Error message 극이 잘못되었습니다. Cause of error 극이 현재 유효한 좌표계에서 프로그래밍되지 않았습니다. M91/M92가 극을 정의하거나 적용하는 데 사용될 때 오류가 발생했습니다. Error correction 새 극을 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0080	Error message 병렬 좌표 축의 호 정의 Cause of error 병렬 좌표 축(예: X 및 U 좌표)에서 호 끝점을 프로그래밍했습니다. Error correction 평면을 정의한 두 개의 좌표 축(예: X 및 V 좌표)에서 호 끝점을 프로그래밍하십시오.
1A0-0081	Error message 잘못된 나선 정의 Cause of error 호 평면 외부의 둘 이상의 좌표에서 나선 경로를 프로그래밍했습니다. Error correction 호 평면에 대해 수직인 하나의 좌표에서 나선을 프로그래밍하십시오.
1A0-0082	Error message 원이 잘못 프로그래밍되었습니다. Cause of error 프로그래밍된 호에서 시작점 및 끝점이 동일합니다. Error correction 다른 좌표를 가진 시작점 및 끝점을 프로그래밍하십시오.
1A0-0083	Error message 원이 잘못 프로그래밍되었습니다. Cause of error 원호 프로그래밍에 대한 반경이 너무 작습니다(시작점 및 끝점 간 거리가 충분하지 않거나 반경이 0임). Error correction - 반경 늘리기 - 다른 좌표를 가진 시작점 및 끝점 프로그래밍
1A0-0084	Error message 원이 잘못 프로그래밍되었습니다. Cause of error CC 데이터의 중심점 및 끝점이 잘못되었습니다. 시작점과 중간점 간 거리와 끝점과 중간점 간 거리의 차가 공차 값을 초과합니다. Error correction 시작점, 끝점 및 중간점이 원 세그먼트에 속해 있지 않습니다. - 중간점 및/또는 끝점을 재계산하십시오. - 필요한 경우 다른 형식의 원호 프로그래밍을 사용하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0085	Error message 원이 잘못 프로그래밍되었습니다. Cause of error CT 블록의 끝점이 이전에 프로그래밍된 윤곽 요소의 접선 확장 영역에 있습니다. Error correction 끝점의 좌표를 편집하십시오.
1A0-0086	Error message 배율이 잘못되었습니다. Cause of error - 프로그래밍된 활성 배율이 허용된 범위를 벗어납니다. Error correction - 0.000 001 - 99.999 999 범위의 활성 배율을 입력하십시오.
1A0-0087	Error message 미드 프로그램 시작이 허용되지 않습니다. Cause of error 프로그램 종료 직전에 프로그래밍된 접근 블록 후에 미드 프로그램을 시작할 수 없습니다. Error correction 미드 프로그램 시작을 접근 이동이 프로그래밍된 블록으로 설정하십시오.
1A0-0088	Error message 작업 평면을 변경할 수 없습니다. Cause of error 평면을 선택하기 전에 사이클 10(ISO: G73)을 호출했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0089	Error message 잘못된 기본 변환 Cause of error 기본 정보가 존재하지 않는 축에 적용됩니다. Error correction 데이텀을 변경하십시오.
1A0-008A	Error message 잘못된 좌표 변환 Cause of error 좌표 변환이 존재하지 않는 축에 적용됩니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-008B	Error message FN18의 축 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error 기본 축 X,Y,Z에 대해서만 좌표 변환을 사용할 수 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-008C	Error message 잘못된 좌표 변환 Cause of error 기본 축 X,Y,Z에 대해서만 좌표 변환을 사용할 수 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-008D	Error message 블록 메모리 부족 Cause of error 블록 메모리가 부족하여 시스템에서 NC 프로그램을 확인할 수 없습니다. 두 개의 공구 이동 간 이동이 없는 제한된 블록 수만 처리할 수 있습니다(예: 주석 또는 변수 할당). Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-008E	Error message 스핀들의 동기화를 위한 안전 거리 없음 Cause of error 스핀들을 동기화할 때 안전 거리가 입력되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-008F	Error message 공구 반경이 너무 큼 Cause of error 커터 반경이 너무 커서 프로그래밍된 윤곽 포켓이나 윤곽 트레인을 가공할 수 없습니다. Error correction 더 작은 공구 반경을 사용하거나 윤곽 포켓이나 윤곽 트레인의 지오메트리를 변경하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0090	Error message 드릴 반경 너무 큼. Cause of error - 사용 중인 파일럿 드릴링으로 모서리 윤곽에서 충돌이 발생했습니다. Error correction - 더 작은 드릴링을 사용하거나 더 큰 커터를 사용하십시오. 드릴링 반경이 커터 반경과 같거나 더 작을 경우 충돌이 발생하지 않을 수 있습니다.
1A0-0091	Error message 윤곽 서브프로그램에서 R0 허용 안 됨 Cause of error 윤곽 서브프로그램에서 RL/RR이 윤곽 형식(포켓/아일랜드)을 제어합니다. R0이 정의되지 않았으며, 잘못되었습니다. Error correction 윤곽 서브프로그램에서 R0을 제거하십시오.
1A0-0092	Error message 내부 모서리의 라운딩 반경 너무 큼 Cause of error 사이클 20에서 프로그래밍된 내부 원 라운딩 반경의 원호가 너무 커서 두 개의 인접 윤곽 요소 사이에 삽입할 수 없습니다. Error correction 사이클 20에서 더 작은 라운딩 반경을 선택하십시오.
1A0-0093	Error message 접근 이동을 위한 공간 없음 Cause of error 윤곽 포켓 사이클에서 충돌이 없는 접근을 위한 적합한 위치가 없습니다(거리 사이 왕복 스트로크, 정삭 사이 접근호). Error correction 더 작은 공구 치수를 사용하거나 포켓 지오메트리를 변경하거나 왕복 진입 대신 드릴링을 사용하십시오.
1A0-0094	Error message 공구 반경 보정 계산 못 함 Cause of error 작업 평면에서 프로그래밍된 윤곽에 대해 공구 반경 보정을 계산할 수 없습니다. Error correction 작업 평면에서만 원을 교정할 수 있습니다.

오류 번호	설명
1A0-0095	Error message 공구 반경 보정 계산 못 함 Cause of error 프로그래밍된 윤곽에 대해 공구 반경을 보정할 수 없습니다. Error correction 윤곽을 편집하거나 다른 공구를 사용하십시오.
1A0-0096	Error message 윤곽 서브프로그램: 잘못된 축이 프로그래밍되었습니다. Cause of error 윤곽 서브프로그램에서 잘못된 축(예: 로타리 축)을 프로그래밍했습니다. Error correction 윤곽 서브프로그램에서 활성 작업 평면의 좌표만 정의하십시오. NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0097	Error message 안전 높이가 가공 면에 있습니다. Cause of error 호출된 사이클의 프로그램된 안전 높이(Q7)가 밀링 깊이(Q1)의 대수 기호로 지정된 공작물 표면(Q5)의 가공면에 있습니다. 이는 허용되지 않습니다. 또한, (절대) 안전 높이(Q7)는 공작물 표면(Q5)의 (절대) 좌표와 같아서는 안 됩니다. Error correction - 사이클 파라미터 안전 높이(Q7), 밀링 깊이(Q1) 및/또는 공작물 표면(Q5)의 좌표를 변경하십시오.
1A0-0098	Error message 한계 평면: 점프 허용 안 됨 Cause of error 한계 평면의 양쪽 면에 대해 가공의 "점프" 방법을 설정할 수 없습니다. Error correction 한계 평면에 대해 다른 가공 방법을 선택하십시오.
1A0-0099	Error message 한계 평면: 점프가 잘못된 방향으로 이동 Cause of error 점프의 보조 이동은 한계 평면의 점프 쪽으로 이동해야 합니다. Error correction 점프의 보조 이동 방향을 변경하거나 안전 높이를 조정하십시오.

오류 번호	설명
1A0-009A	Error message 한계 평면: 불완전한 한계 평면 정의 Cause of error 평면이 완전히 정의되지 않았으므로 활성화할 수 없습니다. 평면의 표준 벡터나 점이 누락되었거나 투영 또는 점프 보조 이동에 대한 방향일 수 있습니다. Error correction 평면을 활성화하기 전에 누락된 정보를 프로그래밍하십시오.
1A0-009B	Error message 활성 한계 평면을 다시 정의하거나 삭제 못 함 Cause of error 한계 평면이 활성 상태인 동안 한계 평면의 정의를 변경 또는 삭제할 수 없습니다. Error correction 먼저 한계 평면을 비활성화하십시오.
1A0-009C	Error message 한계 평면 활성화/비활성화할 수 없음 Cause of error 프로그래밍된 위치가 보조 안전 거리를 벗어난 점프 쪽이나 곡선 쪽에 있을 경우에만 한계 평면을 켜거나 끌 수 있습니다. Error correction 한계 평면을 켜거나 끄기 전에 안전한 위치로 이동하십시오.
1A0-009D	Error message 한계 평면: 2개 한계 평면 간 공간 "곡선"으로 설정 Cause of error 두 개의 한계 평면(비병렬 평면에 대해: 작업 공간에서) 간 곡선 가공 방법을 설정해야 합니다. Error correction 하나 또는 두 개의 한계 평면에 대해 가공 방법을 조정하십시오.
1A0-009E	Error message 활성 공구 반경 보정이 있는 SL 사이클 호출 Cause of error SL 사이클이 호출되기 전에 공구 반경 보정을 해제해야 합니다. Error correction SL 사이클 이전에 R0을 프로그래밍하거나 사이클 호출을 다른 위치로 이동하십시오.

오류 번호	설명
1A0-009F	Error message 활성 조닝 필터를 다시 정의하거나 삭제할 수 없습니다. Cause of error 조닝 필터가 아직 활성 상태이면 조닝 필터 정의를 삭제하거나 편집할 수 없습니다. Error correction 먼저 조닝 필터를 정의하십시오.
1A0-00A0	Error message 조닝 필터의 정의가 불완전합니다. Cause of error 조닝 필터가 완전히 정의되지 않았으므로 활성화할 수 없습니다. 한 개 이상의 다각형(곡선), 투사 방향(명시적으로 프로그래밍된 경우 0보다 큰 길이), 안전 거리 및 안전 높이가 필요합니다. Error correction 조닝 필터를 활성화하기 전에 누락된 데이터를 프로그래밍하십시오.
1A0-00A1	Error message 조닝 다각형(다각형 곡선)의 정의가 일치하지 않습니다. Cause of error 세 개 이상의 점에서 폐쇄형 조닝 다각형, 두 개 이상의 점에서 개방형 다각형 곡선을 정의해야 합니다. 다각형(곡선)의 각 면에는 조닝 투사 방향에 수직인 구성 요소가 있어야 합니다. 개별 다각형 곡선이 서로 교차하거나, 다른 다각형 곡선과 교차해서는 안 됩니다. "잘못된" 조닝에서 "올바른" 조닝을 포함하면 안 됩니다. Error correction 조닝 다각형(곡선) 정의를 확인하고 교정하십시오.
1A0-00A2	Error message 조닝 다각형(다각형 곡선)의 꼭지점 시퀀스가 잘못되었습니다. Cause of error 다각형 곡선의 모서리점은 순서대로 (FirstPoint -> IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose)) 생성되어야 합니다. 해당하는 특성에는 올바른 구문이 있어야 합니다. Error correction 조닝 다각형의 정의에서 올바른 순서를 참조하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00A3	Error message 공구 기술 데이터가 잘못되었습니다. Cause of error 사용된 공구의 기술 데이터(예: ANGLE 또는 LCUTS)가 공구 데이터베이스에 등록되어 있지 않거나 값이 잘못되었습니다. Error correction 해당 항목 만들기 또는 교정: ANGLE : 최대 진입 각도(도) $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0$ LCUTS : LCUTS : 공구 길이(mm), $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{공구 길이}$
1A0-00A4	Error message 사용된 공구의 날 길이가 너무 짧습니다. Cause of error 사용된 공구의 잇날 길이가 사이클에 프로그래밍된 진입 깊이보다 짧습니다. Error correction 진입 깊이를 더 작게 프로그래밍하거나 잇날이 더 긴 공구를 사용하십시오.
1A0-00A5	Error message 이 레이블에서 윤곽을 사용할 수 없습니다. Cause of error 가능한 원인: - 표현식에서 피연산자로 사용된 윤곽 라벨이 윤곽 선언으로 할당되었거나 이전 표현식을 사용했습니다. - 윤곽은 공백으로 둘 수 있습니다(예: 역평행 윤곽 요소는 생략됨). Error correction 윤곽 선언과 표현식을 확인하십시오.
1A0-00A6	Error message 공구 반경 보정이 활성화된 공구 폼 보정은 허용되지 않습니다. Cause of error 공구 폼 보정(프로그래밍된 공작물 법선이 있는 LN 블록)이 활성 공구 반경 보정(RR/RL) 중에 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램(예: 첫 번째 LN 블록 전 R0)을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00A7	Error message 가공면이 측면 밀링에 정의되지 않았습니다. Cause of error 3D 공구 반경 보정(측면 밀링)을 활성화하기 전에 가공면이 RR/RL과 함께 프로그래밍되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램(예: 첫 번째 LN 또는 L 블록 전 RL 또는 RR)을 변경하십시오.
1A0-00A8	Error message 축별 배율이 허용되지 않습니다. Cause of error 활성 공구 반경 보정 중에 축별 배율은 원형 및 나선 이동에 대해 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00A9	Error message 반경 보정이 활성화된 연산자는 허용되지 않습니다. Cause of error 활성 공구 반경 보정 중에 허용되지 않는 기능(예: 사이클, 공구 변경)을 프로그래밍했습니다. Error correction 먼저 공구 반경 보정을 해제하십시오.
1A0-00AA	Error message 블록 스캔(현재 T%1, 프로그래밍된 T%2) 시작 시 공구가 잘못되었습니다. Cause of error 잘못된 공구로 미드 프로그램이 시작되었습니다. Error correction 올바른 공구로 변경하고 다시 시작하십시오.
1A0-00AB	Error message 블록 스캔이 프로빙 기능을 건너뛸 수 없습니다. Cause of error 블록 스캔과 함께 검색 중인 블록 이전에 프로빙 기능이 발견되었습니다. Error correction 다른 블록에서 블록 스캔 시도

오류 번호	설명
1A0-00AC	Error message 비원통형 윤곽의 갭 Cause of error 비원통형 윤곽의 시작점과 끝점이 일치하지 않습니다. Error correction 파트 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00AD	Error message 윤곽이 자체적으로 교차합니다. Cause of error 포켓의 모서리 윤곽이 자체 교차하도록 프로그래밍할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램에서 윤곽 정의를 변경하십시오.
1A0-00AE	Error message 활성 공구가 기준 공구보다 큼니다. Cause of error 공작물과의 충돌을 완전히 방지하려면 3D 공구 보정이 있는 가공을 위해 선택된 공구가 모든 방향에 있고, 표면 곡률이 기준 공구의 표면 곡률보다 작아서는 안 됩니다. Error correction - 더 작은 공구 사용 - 현재 사용된 공구와의 충돌이 없는지 확인, M107을 사용하여 이 오류 숨김
1A0-00AF	Error message 축별 배율이 허용되지 않습니다. Cause of error 축별 배율이 한계 평면 필터 또는 조닝 필터의 정의 중에 허용되지 않거나, 활성 3D 공구 반경 보정 또는 공구 폼 보정 중에 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00B0	Error message 축 값 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 선형 블록에서 3D 공구 반경 보정 또는 공구 폼 보정이 포함된 축 값 프로그래밍은 변환 축이 아닌, 로타리 축에 대해서만 허용됩니다. Error correction 좌표 프로그래밍 사용(M91 제거)

오류 번호	설명
1A0-00B1	Error message 로타리 축이 공구 극 벡터와 혼합되었습니다. Cause of error 로타리 축 값과 공구 방향 벡터는 동일한 NC 블록에 있어서는 안 되며, 활성 3D 공구 반경 보정 중에 연속 블록에서 번갈아 나타나서도 안 됩니다. Error correction - NC 블록별 공구 축 방향을 지정하려면 로타리 축만 또는 한 개의 방향 벡터(TX, TY, TZ)만 프로그래밍 - 활성 3D 공구 반경 보정 중에 방향 벡터만 또는 로타리 축만 프로그래밍 필요한 경우, 공구 반경 보정의 전원을 끈 다음 프로그램에서 전원을 다시 켜십시오.
1A0-00B2	Error message 프로그래밍된 방향 벡터가 0 벡터입니다. Cause of error LN 블록에서 프로그래밍된 방향 벡터에는 0과 같지 않은 구성 요소가 하나 이상 있어야 합니다. Error correction - NX, NY, NZ, TX, TY 또는 TZ가 0과 같지 않도록 프로그래밍 - LN 블록에서 NX, NY 및 NZ 제거(이 경우 공구 품 보정 없음) 또는 TX, TY 및 TZ 제거(이 경우 공구 축 방향이 변경되지 않음)
1A0-00B3	Error message 스핀들을 탭핑에 사용할 수 없습니다. Cause of error 스핀들을 탭핑에 사용할 수 없습니다. Error correction 스핀들과 함께 구성을 사용하십시오.
1A0-00B4	Error message 증분 프로그래밍의 시작각이 없습니다. Cause of error 마지막 블록의 끝점이 극에 있는 경우 증분 각도 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Error correction 여기에서 각도를 절대 값으로 프로그래밍하십시오.
1A0-00B5	Error message 위치 논리가 APP/DEP 이동에 허용되지 않습니다. Cause of error APPR/DEP 이동 중에는 "포지셔닝 논리"를 켤 수 없습니다. Error correction APPR/DEP 이동 전에 "포지셔닝 논리"를 끄십시오.

오류 번호	설명
1A0-00B6	Error message 위치 논리가 라운딩/모따기에 허용되지 않습니다. Cause of error 라운딩/모따기 이동 중에는 "포지셔닝 논리"를 켤 수 없습니다. Error correction 라운딩/모따기 이동 전에 "포지셔닝 논리"를 끄십시오.
1A0-00B7	Error message 지정된 축이 "ToolSide"에 있지 않습니다. Cause of error 지정된 축이 운동 요소의 "공구 면"에 있지 않습니다. Error correction 지정된 축이 운동 요소의 "공구 면"에 있습니다.
1A0-00B8	Error message 지정된 축이 "WpSide"에 있지 않습니다. Cause of error 지정된 축이 운동 요소의 "공작물 면"에 있지 않습니다. Error correction 운동 요소의 "공작물 면"에서 지정된 축을 설정하십시오.
1A0-00B9	Error message 지정된 축이 일치하지 않습니다. Cause of error 지정된 축에 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-00BA	Error message 기준계에서 축의 프로그래밍은 RND/CHF 또는 APPR/DEP 이후에 허용되지 않습니다. Cause of error 기준계에서 축의 프로그래밍은 RND/CHF 또는 APPR/DEP 이동 이후에 허용되지 않습니다. Error correction M91 없이 RND/CHF 또는 APPR/DEP 이동을 사용하십시오.
1A0-00BB	Error message M130과 함께 프로그래밍할 수 없습니다. Cause of error M130과 함께 프로그래밍할 수 없습니다. Error correction 이 명령은 M130과 함께 사용할 수 없습니다.

오류 번호	설명
1A0-00BC	Error message 기준계에서 축의 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 극 프로그래밍은 기준계에서 허용되지 않습니다. Error correction 이 명령은 M130과 함께 사용할 수 없습니다.
1A0-00BD	Error message 극 운동을 수행할 수 없습니다. Cause of error 극 운동은 지정된 축과 함께 사용할 수 없습니다. Error correction 지정된 축을 극 운동에 사용할 수 없습니다.
1A0-00BE	Error message 원 계산 시 일반 오류 Cause of error 지정된 입력 데이터에서 원을 계산할 수 없습니다. Error correction
1A0-00BF	Error message 축 값 프로그래밍이 있는 접선 방향 호를 프로그래밍할 수 없습니다. Cause of error - 축 값 프로그래밍 동안 접선 방향으로 연결된 호를 프로그래밍할 수 없음 Error correction - 호를 중심 및 끝점과 함께 프로그래밍
1A0-00C0	Error message 다양한 평면의 극과 축 Cause of error 호의 극과 끝점은 동일한 평면에서 프로그래밍할 수 없습니다. Error correction 극과 호의 정의를 확인하십시오.
1A0-00C1	Error message 호의 끝점을 두 좌표로 정의하십시오. Cause of error 두 좌표에서 호의 끝점을 정의하십시오. Error correction 작업 평면의 두 좌표에서 호의 끝점을 정의하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00C2	Error message 길이가 0인 프로브 이동 Cause of error 프로빙 이동 길이는 0과 같지 않아야 합니다. Error correction
1A0-00C3	Error message 원형 이동이 있는 로타리 축의 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 원형 이동이 있는 로타리 축의 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Error correction
1A0-00C4	Error message 후진 이동이 허용되지 않습니다. Cause of error 이전 이동이 너무 복잡합니다. Error correction 후진 이동을 숨기거나 이전 이동을 다르게 프로그래밍하십시오.
1A0-00C5	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-00C6	Error message 지오메트리 구성 오류 %1 Cause of error 추가 텍스트에서 영어로 표시됨 Error correction 지정된 원인에 해당
1A0-00C7	Error message 이동 접근 후에 허용되지 않습니다. %1 Cause of error 추가 텍스트에서 영어로 표시됨 Error correction 지정된 원인에 해당

오류 번호	설명
1A0-00C8	Error message 프로빙 길이가 0이면 안 됩니다. Cause of error 프로빙 길이가 0입니다. Error correction 프로빙 길이를 교정하십시오(0보다 커야 함).
1A0-00C9	Error message 포켓 정의의 중첩이 허용되지 않습니다. Cause of error 중첩된 포켓이 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00CA	Error message 구성 객체의 삭제가 허용되지 않습니다. %1 Cause of error 삭제된 객체 형식은 추가 텍스트에서 영어로 표시됩니다. Error correction 삭제된 객체를 다시 삽입하려면 구성 편집기를 사용하십시오.
1A0-00CB	Error message 윤곽 트레인을 가공할 수 없습니다. Cause of error 윤곽 설명이 명확하지 않음: 선택한 윤곽에 하위 윤곽이 너무 많습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00CC	Error message 공구 반경 보정 오류 Cause of error 공구 반경 보정이 누락되었거나, 입력한 공구 반경 보정을 가공할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00CD	Error message 빈 윤곽 Cause of error 윤곽 계산에서 피연산자 또는 중간 결과가 비어 있는 윤곽입니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00CE	Error message 원통 표면의 슬롯 윤곽 요소가 너무 작습니다. Cause of error 가능한 원인: 거리가 너무 짧거나 호길이가 너무 짧습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00CF	Error message 원통 표면의 슬롯 데이터에 오류가 있습니다. Cause of error 가능한 원인: 슬롯의 윤곽 요소가 너무 짧거나, 원통 반경이 너무 짧거나, 슬롯이 너무 깊거나 또는 이와 유사한 문제가 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00D0	Error message 작업 평면의 원통에 입력한 위치가 잘못되었습니다. Cause of error 가능한 원인: 벡터 길이가 1이 아니거나, 수직이 아니거나, 이와 유사한 문제가 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00D1	Error message 공구가 원통 표면에 수직이 아닙니다. Cause of error 원통은 기계 축에 평행하게 지정되고 로타리 테이블 중심에서 클램핑되어야 합니다. 공구는 원통 표면에 수직해야 합니다. Error correction 운동에서 아직 구성하지 않는 경우 필요에 따라 공구를 원통 표면에 수직하게 포지셔닝하도록 작업 평면을 기울이십시오. - 원통 좌표계의 위치를 올바르게 프로그래밍 - 필요한 경우 로타리 축 중심에 가공 테이블 시스템을 구성하십시오. 기계 테이블 시스템의 Z축은 로타리 축 회전 방향을 가리켜야 합니다.
1A0-00D2	Error message 변환 축이 원통 기준 축과 평행이 아닙니다. Cause of error 가능한 원인: 원통 또는 작업 평면이 올바른 위치에 있지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00D3	Error message 접근이 허용되지 않습니다. Cause of error 가능한 원인: - MDI 모드의 APPR 명령 - NC 프로그램의 끝에서 APPR 명령 - 좌표 변환 이전에 APPR 명령 - NC 명령의 유사한 시퀀스 Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00D4	Error message 블록 스캔 중에는 축 값 읽기가 허용되지 않습니다. Cause of error 블록 검색 중 원하는 블록을 찾기 전에 현재 축 값을 읽으려고 했습니다. Error correction - 다른 블록에서 블록 스캔 시도 - 프로그램 편집
1A0-00D5	Error message 원통 표면 가공에 대한 윤곽 서브프로그램 오류 Cause of error 가능한 원인: - 프로그래밍한 윤곽이 X/Y 원통 표면 좌표로 정의되지 않았습니다. - 프로그래밍한 윤곽에 충분 좌표가 포함되어 있습니다. - 프로그래밍한 윤곽에 직경 좌표가 포함되어 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00D6	Error message 원통 표면 가공에 대한 윤곽 서브프로그램 오류 Cause of error 프로그래밍한 윤곽이 X/Y 원통 표면 좌표로 정의되지 않았습니다. Error correction 기계 지오메트리와 관계없이 항상 X/Y 원통 표면 좌표에서 원통 표면의 윤곽을 프로그래밍하십시오.
1A0-00D7	Error message 로타리 축이 없습니다. Cause of error 가능한 원인: 기계 테이블 아래의 첫 번째 축이 롤오버 로타리 축이어야 합니다. Error correction - 운동 구성 변경 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A0-00D8	Error message 원통 축이 로타리 축과 평행하지 않습니다. Cause of error 가능한 원인: - 원통 축이 기계 테이블 아래의 첫 번째 축에 평행하지 않습니다. 기계 테이블 아래의 첫 번째 축은 로타리 축이어야 합니다. - 원통이 중심에서 클램핑되지 않았습니다. - 기계 테이블 시스템의 좌표 방향 X, Y 또는 Z 중 하나는 로타리 축 방향을 가리켜야 합니다. Error correction 운동 구성을 변경하십시오.
1A0-00D9	Error message 기본 회전은 허용되지 않음 Cause of error 원통 표면 가공 중 기본 회전의 로타리 축이 원통 축에 평행하지 않습니다. 기계 테이블 시스템의 좌표 방향 X, Y 또는 Z 중 하나는 로타리 축 방향을 가리켜야 합니다. Error correction - 기본 회전을 변경하십시오. - 운동 구성을 변경하십시오.
1A0-00DA	Error message 원통 반경이 너무 작습니다. Cause of error 원통 반경이 너무 작습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00DB	Error message 원통 슬롯이 너무 깊거나 진입 깊이를 초과했습니다. Cause of error 원통 슬롯이 너무 깊거나 진입 깊이를 초과했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00DC	Error message 원통 슬롯이 너무 얇거나 진입 깊이가 충분하지 않습니다. Cause of error 원통 슬롯이 너무 얇거나 진입 깊이가 충분하지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00DD	Error message 원통 슬롯이 너무 얇습니다. Cause of error 원통 슬롯이 너무 얇습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00DE	Error message 프로그래밍된 안전 거리가 너무 짧습니다. Cause of error 안전 높이가 커터 반경보다 크거나 같아야 합니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00DF	Error message 슬롯 벽의 정밀도가 너무 작거나 너무 큼니다. Cause of error 슬롯 벽의 정밀도가 너무 작거나 너무 큼니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00E0	Error message 선택한 밀링 커터의 직경이 너무 짧습니다. Cause of error 선택한 밀링 커터의 직경이 너무 짧습니다. Error correction 다른 공구를 삽입하십시오.
1A0-00E1	Error message 변환은 허용되지 않음 Cause of error 가능한 원인: - X/Y 원통 표면 좌표에서만 데이텀 전환을 정의하십시오. - 각도 데이터를 사용한 윤곽 정의: 윤곽 정의 내에서만 데이텀 전환을 프로그래밍하십시오. - 회전 및 배울 조정은 길이 치수와 원통 표면 좌표를 통해서만 허용됩니다. - 원통 표면 좌표에서만 좌우 대칭을 정의하십시오. - 원통 표면 가공 중에 프리셋, 기본 회전 또는 기울기 조건을 변경하면 안 됩니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00E2	Error message 이 작업은 허용되지 않습니다. Cause of error 가능한 원인: 이 작업은 원통 표면 가공에 대해 아직 구현되지 않습니다. 원통 표면에서 프로그래밍되지 않은 포지셔닝 블록이 있을 수 있습니다. 극 또는 축 값 프로그래밍, APPR 또는 DEP 블록, 프로빙 블록, 나사산 절삭, 공구 변경, 특정 사이클, 3D 공구 보정 또는 이와 유사한 항목도 있을 수 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00E3	Error message 공구가 잘못된 위치에 있습니다. Cause of error 공구가 잘못된 위치에 있거나 예기치 않은 위치에 있습니다 (예: 공작물에서 너무 깊음). 이 오류는 공구 점이 원통 축과 너무 가까이 있는 경우 원통 표면 가공 중에도 발생합니다. Error correction NC 프로그램을 편집하고, 공구를 리포지셔닝하거나 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-00E4	Error message 윤곽이 너무 복잡합니다. Cause of error 포켓 윤곽이 10000개가 넘는 블록으로 구성되어 있습니다. Error correction NC 프로그램 조정: 윤곽을 더 간단하게 프로그래밍하십시오.
1A0-00E5	Error message M103을 사용할 수 없습니다. Cause of error 음의 공구 축 방향에서 진입 속도를 감속할 수 없습니다. 가능한 원인(예: 로타리 축, 3D 반경 보정 또는 운동 보정 이동)이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00E6	Error message 방향을 적용할 수 없습니다. Cause of error NC를 통해 스핀들의 방향을 조정하려고 했지만 스핀들이 구성되지 않았습니다. Error correction 스핀들과 함께 구성을 사용하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00E7	Error message 폐쇄형 윤곽 트레인을 사용할 수 없습니다. Cause of error 윤곽 트레인이 폐쇄되었거나 거의 폐쇄되었습니다. Error correction 폐쇄형 윤곽 트레인에 대해 포켓 가공 사이클을 사용하십시오.
1A0-00E8	Error message 선택한 커터의 직경이 너무 큼니다. Cause of error 선택한 커터가 원통 슬롯에 맞지 않습니다. Error correction 다른 공구를 삽입하십시오.
1A0-00E9	Error message 프로그램을 재개할 수 없습니다. Cause of error 프로그램을 중단 지점부터 계속할 수 없습니다. Error correction GoTo 키를 사용하여 프로그램의 시작 부분으로 포지셔닝하거나 프로그램을 다시 선택하십시오. 팔레트를 가공하는 경우 팔레트 테이블을 업데이트하십시오 (아마도 W-STATUS를 BLANK로 설정했을 것임). 그러면 프로그램을 시작할 수 있습니다.
1A0-00EA	Error message 활성 스트레치 필터로 라운딩 호와 모따기를 수행할 수 없습니다. Cause of error 스트레치 필터가 활성화되어 있는 경우에는 전이 요소(라운딩 호 및 모따기)를 사용할 수 없습니다. Error correction 구성에서 스트레치 필터(CfgStretchFilter)를 해제하십시오.
1A0-00EB	Error message 프로그래밍된 병렬 축을 사용할 수 없음 Cause of error FUNCTION PARAXCOMP 또는 FUNCTION PARAXMODE 기능에서 이 운동 모델에 사용할 수 없는 병렬 축을 프로그래밍했습니다. Error correction - 다른 기계 운동 사용 - NC 프로그램 편집

오류 번호	설명
1A0-00EC	Error message 선형 축 위치가 중복 확인됨 Cause of error 하나의 NC 프로그램 블록에서 같은 기계 축에 대한 끝 값 두 개를 프로그래밍했습니다. 가능한 원인: - 축을 좌표로 프로그래밍했으며 구문 요소 POS를 통해 축 값으로도 프로그래밍함 - 보조 축에서 FUNCTION PARAXMODE를 사용하여 가공으로 전환하지 않았거나 해당 기능에 두 번 정의된 축을 나열하지 않음 - 극 운동 구성을 활성화한 상태로 3축 운동 구성에서 목표 값을 축에 추가로 할당함 Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00ED	Error message 구문 요소 POS는 이 블록에서 허용되지 않음 Cause of error 잘못된 위치에서 구문 요소 POS를 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00EE	Error message 병렬 축은 이 블록에서 허용되지 않음 Cause of error 병렬 축을 프로그래밍하려고 했습니다. - 접근 또는 후진 이동에서 - 원 중심 또는 극 정의에서 - 원형 또는 나선 이동에서 - LN 블록에서 Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00EF	Error message 극 운동은 병렬 축 가공과 함께 허용되지 않음 Cause of error 극 운동 구성이 활성화되어 있는데도 FUNCTION PARAXMODE를 사용하려고 했습니다. Error correction 현재 가공 방법을 끈 다음 다른 가공 방법을 사용하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00F0	Error message 운동 전환은 허용되지 않음 Cause of error 기본 설정이 활성화되어 있지 않은데도 FUNCTION PARAXCOMP를 사용하여 병렬 축의 축 보정 값을 프로그래밍하려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램 편집 - 기본 조건에서만 운동을 전환하십시오. 기본 조건은 parAxComp 파라미터의 구성 객체 CfgAxesPropKin에서 구성됨
1A0-00F1	Error message 운동 전환은 허용되지 않음 Cause of error FUNCTION PARAXMODE가 활성화되어 있는데도 운동 전환을 수행하려고 했습니다. Error correction 운동을 전환하기 전에 FUNCTION PARAXMODE를 비활성화하십시오.
1A0-00F2	Error message 운동 전환은 허용되지 않음 Cause of error 기울어진 평면 기능이나 운동 보정 이동(예: M128, M144)이 활성화되어 있는데도 운동을 전환하려고 했습니다. Error correction 운동을 전환하기 전에 종속된 기능을 모두 비활성화하십시오.
1A0-00F3	Error message 운동 전환은 허용되지 않음 Cause of error 호출 프로그램의 운동 보정(예: M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE)이 활성화되어 있는데도 운동을 전환하려고 했습니다. Error correction 운동을 전환하기 전에 모든 프로그램에서 기본 조건으로 돌아가십시오.

오류 번호	설명
1A0-00F4	Error message 추가 축은 극 평면에서 허용되지 않음 Cause of error 극 좌표가 있는 라인 블록에서 극으로 정의된 작업 평면에 있는 축을 추가로 프로그래밍했습니다. 따라서 끝 위치가 중복 확인됩니다. Error correction 극 좌표가 있는 라인 블록에서 추가로 정의된 축을 삭제하십시오.
1A0-00F5	Error message 작업 평면 기울이기는 허용되지 않음 Cause of error 이 기능이 활성 운동 구성에서 허용되지 않는데도 작업 평면을 기울이려고 했습니다. Error correction - 다른 기계 운동 구성 사용 - 필요한 경우 NC 프로그램 편집 - 필요한 경우 서비스 담당자에게 문의
1A0-00F7	Error message 입력된 각도값이 잘못되었음 Cause of error - 현재 연결(예: 한쪽 반구에만 액세스할 수 있는 범용 헤드)로는 사이클 19 3-D 평면 가공하기(DIN/ISO: G80)에서 프로그래밍된 입체각을 얻을 수 없습니다. - 근축 각도 위치로만 프로빙 사이클을 실행합니다. - 활성 공구에 대해 정의된 점 각도(T-ANGLE)는 180°입니다. Error correction - 입력된 입체각을 편집합니다. - 근축 각도 위치로만 프로빙 사이클을 실행합니다. - 0 - 180° 범위의 각도 값을 사용합니다.
1A0-00F8	Error message 각도를 계산할 수 없음 Cause of error 이 모드는 현재 기계 구성에서 지원되지 않지만, 기울어진 작업 평면 기능에서 공간 각도 입력 모드를 활성화했습니다. Error correction 활성 운동 테이블에서 축 각도 입력을 선택하십시오. 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00F9	Error message 윤곽 서브프로그램에서 좌표 변환 허용 안 됨 Cause of error 윤곽 프로그램에 잘못된 좌표 변환을 프로그래밍했습니다 (예: 작업 평면 기울이기, 프리셋 변경, 기본 회전 또는 축 오프셋). Error correction 윤곽 서브프로그램에서는 좌표 변환 회전, 데이터 전환, 좌우 대칭 및 배울만 사용하십시오. NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-00FA	Error message 증분 틸팅 각도는 허용되지 않음 Cause of error 축 각도로 기능을 정의하지 않았지만 축 각도를 사용하여 작업 평면을 점차적으로 더 기울이려고 했습니다. Error correction 항상 이전 틸팅과 동일한 방법으로 작업 평면의 증분 틸팅을 정의하십시오. 증분 틸팅 유형 또는 이전 절대 틸팅을 변경하십시오.
1A0-00FB	Error message 증분 틸팅 각도는 허용되지 않음 Cause of error 공간 각도로 기능을 정의하지 않았지만 공간 각도를 사용하여 작업 평면을 점차적으로 더 기울이려고 했습니다. Error correction 항상 이전 틸팅과 동일한 방법으로 작업 평면의 증분 틸팅을 정의하십시오. 증분 틸팅 유형 또는 이전 절대 틸팅을 변경하십시오.
1A0-00FC	Error message 제한된 범위에 솔루션이 없음 Cause of error SEQ+ 또는 SEQ-로 마스터 축의 범위를 제한하려고 했습니다. 이 범위에서는 컨트롤이 작업 평면을 기울일 수 없습니다. Error correction SEQ+/SEQ-로 제한을 취소하십시오.

오류 번호	설명
1A0-00FD	Error message 벡터가 수직하지 않음 Cause of error 수직이 아니거나 교차하지 않는 벡터를 입력하여 평면 벡터로 작업 평면을 정의하려고 했습니다. Error correction 벡터가 수직 및 교차 하는지 확인하십시오. 서로 수직이지 않은 벡터를 구성을 변경하여 승인하여주십시오: CfgRotWorkPlane -> TRUE에 자동 수정벡터.
1A0-00FE	Error message 평면 위의 점이 너무 근접해 있음 Cause of error 서로 너무 가까이에 있는 평면 점을 입력하여 평면 점으로 작업 평면을 정의하려고 했습니다. Error correction 서로 멀리 떨어져 있는 평면 점을 정의하십시오.
1A0-00FF	Error message 평면 위의 점이 라인에 있음 Cause of error 직선에 있는 평면 점을 입력하여 평면 점으로 작업 평면을 정의하려고 했습니다. 따라서 컨트롤에서 명확하지 않은 평면을 계산할 수 없습니다. Error correction 삼각형을 이루는 평면 점을 정의하십시오.
1A0-0100	Error message 사용 가능한 회전 축 없음 Cause of error 로타리 축이 없는 운동 구성에서 작업 평면을 기울이려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램 교정: 작업 평면을 기울이는 기능을 삭제하십시오. - 로타리 축이 있는 운동 구성을 활성화하십시오.
1A0-0101	Error message 벡터가 너무 짧음 Cause of error 평면 벡터로 작업 평면을 정의하려고 했기 때문에 하나 이상의 벡터가 너무 짧습니다. Error correction 더 긴 벡터를 입력하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0102	Error message 진입 깊이가 너무 작습니다. Cause of error 21, 22, 24 또는 25 사이클(DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) 중 하나에서 0.1mm보다 작은 진입 깊이 Q10을 정의했습니다. Error correction 0.1mm보다 큰 값으로 진입 깊이 Q10을 정의하십시오.
1A0-0103	Error message 사용 가능한 로타리 축이 너무 많습니다. Cause of error 셋 이상의 로타리축이 있는 기계 역학 구성에서 작업면을 기울이려고 했습니다. 이는 축 값으로 프로그래밍할 때만 가능합니다. Error correction - NC 프로그램 수정: PLANE AXIAL 사용 - 두 개의 로타리 축이 있는 역학 구성 활성화 - M138을 사용하여 회전 축 선택
1A0-0104	Error message 기능 조합은 허용되지 않음 Cause of error 회전 축에서의 데이텀 전환이 활성 상태인 동안 작업 평면을 기울이려고 했습니다. 이는 축 값으로 프로그래밍할 때만 가능합니다. Error correction - NC 프로그램 교정: PLANE AXIAL 사용 - 이 전환을 위한 기준점을 사용하십시오.
1A0-0105	Error message G43/G44 이후 위치가 G41/G42 윤곽에 수직이 아닙니다. Cause of error G43/G44 접근이 다음 G41/G42 이동과 수직을 이루지 않습니다. 따라서 윤곽 오류가 발생하여 공작물을 손상시킬 수 있습니다. 윤곽 오류는 G41/G42 시작 위치의 수직 거리 R과 종료 위치 간의 거리에 따라 다릅니다. 이 거리는 0.1 x 공구 반경 R보다 커야 합니다. Error correction - NC 프로그램 편집: G43/G44로부터 접근은 윤곽에 수직이어야 합니다.

오류 번호	설명
1A0-0106	Error message 활성 3축 역학에는 & 연산자를 적용할 수 없음 Cause of error & 연산자와 함께 X, Y, Z축을 사용하려고 시도했습니다. 하지만 이 축은 활성 3축 역학 구성에 포함되어 있습니다. PARAXMODE 기능을 사용하여 활성 3축 역학 구성에서 해당 축을 가져온 경우에만 & 연산자가 허용됩니다. Error correction & 연산자 없이 해당 축을 사용하십시오.
1A0-0107	Error message CYCL CALL POS가 설정된 M128 및 M144는 허용되지 않음 Cause of error 활성 M128 또는 M144 도중 CYCL CALL POS를 사용하여 사이클을 호출하려고 시도했습니다. Error correction CYCL CALL POS로 사이클을 호출하기 전에 M128과 M144를 비활성화하십시오.
1A0-0108	Error message CYCL CALL POS: 기준이 없는 증분값 Cause of error CYCL CALL POS로 이전에 프로그래밍한 좌표를 기준으로 하지 않는 증분 좌표를 통해 CYCL CALL POS를 호출하려고 시도했습니다. Error correction 사이클 호출에서 CYCL CALL POS를 통해 프로그래밍된 모든 증분 좌표는 이전에 프로그래밍된 CYCL CALL POS 명령의 좌표를 기준으로 해야 합니다.
1A0-0109	Error message M120 기능을 사용할 수 없음 Cause of error M120 동작 중에는 GOTO를 사용하여 재 입력을 하는 것이 불가능합니다. Error correction 프로그램 중간 시작을 통해 재 입력이 가능합니다.

오류 번호	설명
1A0-010A	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR 가능하지 않음 Cause of error 공구축 방향이 항상 같은 평면에 있도록 PATHCTRL VECTOR를 사용하여 로타리축을 이동하려고 시도했습니다. 프로그래밍된 방향 벡터로는 PATHCTRL VECTOR가 가능하지 않습니다. Error correction - PATHCTRL AXIS에는 TCPM 기능을 사용하십시오. - 필요에 따라 방향 벡터를 수정하십시오.
1A0-010B	Error message 공간 원호가 허용되지 않음 Cause of error 공간 원호 방향으로 이동하려 했지만, 불가능합니다. 공간 원호 결과, 예를 들어, X/Z 평면에서 원을 프로그램하고 나서, X/Y 평면에서 사이클 10으로 회전하십시오. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-010C	Error message Movement is nonlinear Cause of error 카운터 축에서 비선형 이동을 일으키는 NC 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction - NC 프로그램 편집
1A0-010D	Error message 이 윤곽은 회전 사이클에서 사용할 수 없습니다. Cause of error 회전 사이클에 대해 윤곽 내에서 잘못된 NC 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램에서 윤곽 정의를 편집하십시오.
1A0-010E	Error message 런인 길이가 잘못 프로그래밍됨 Cause of error 탭핑을 위한 오버런 길이를 0이나 음수로 프로그래밍했습니다. Error correction 런인 길이는 양수만 입력하십시오. 권장 런인 길이: 1/2피치 이상.

오류 번호	설명
1A0-010F	Error message 오버런 길이가 잘못 프로그래밍됨 Cause of error 탭핑을 위한 오버런 길이를 0이나 음수로 프로그래밍했습니다. Error correction 오버런 길이는 양수만 입력하십시오. 권장 오버런 길이: 1/2피치 이상.
1A0-0110	Error message 회전 사이클 오류 Cause of error 가능한 원인: - 활성 공구가 회전 공구가 아닐 때 회전 사이클을 실행하려 했습니다. - 밀링 모드가 활성 상태일 때 회전 사이클을 실행하려 했습니다. Error correction - 회전 공구를 삽입하십시오. - FUNCTION MODE TURN을 사용하여 회전 모드로 전환하십시오.
1A0-0111	Error message 라운딩 호 오류 Cause of error 두 개 미만의 요소로 윤곽 내 원호를 프로그래밍하려 했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0112	Error message 라운딩 호 오류 Cause of error 원호를 사용하여 윤곽을 끝내려 했습니다. 그러나 윤곽이 닫히지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0113	Error message 회전 사이클의 윤곽 요소에 오류가 발생했습니다. Cause of error 회전 윤곽 시작 시 언더컷 또는 리세스를 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0114	Error message 리세스에 오류가 발생했습니다. Cause of error 가능한 원인: - 리세스의 중심점(CENTER)과 리세스 위치(PLACE) 모두를 프로그래밍하지 않았습니다. - 리세스의 중심점(CENTER)과 리세스 위치(PLACE)를 모두 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-0115	Error message 회전 운전: 공구 위치가 올바르지 않습니다. Cause of error 회전 공구의 절삭 인서트가 허용된 작업면에 있지 않습니다. Error correction 로타리축 및 절삭 인서트는 반드시 작업면에 놓여야 합니다. - 공구의 위치를 교정합니다. - 필요할 경우 M128 또는 M144를 사용하여 로타리축 좌표를 채택합니다.
1A0-0116	Error message 리세싱 사이클: 공구 위치가 잘못됨 Cause of error 기본 설정에 해당 기계가 없음에도 리세싱 공구를 로드하려고 했습니다. Error correction 공구 방향 취소: - 로타리축을 기본 위치로 이동합니다. - 필요한 경우 M128 또는 M144를 사용하여 로타리축 값을 로드합니다.
1A0-0117	Error message 중앙에 있는 버튼 공구로 사이클을 회전합니다. Cause of error 중앙에 위치한 버튼 공구로 회전 사이클을 실행하려고 했습니다. Error correction 중앙에 위치한 버튼 공구는 공구 방향이 1에서 8이 되도록 모서리에서 측정해야 합니다.

오류 번호	설명
1A0-0118	Error message 프로그램을 재개할 수 없습니다. Cause of error 중단 시 프로그램을 재개할 수 없습니다. Error correction - GOTO 키를 사용하여 프로그램 시작으로 이동하거나, PGM MGT에서 프로그램을 다시 선택하십시오. - 중단 시점에서 프로그램을 계속하려면 StretchFilter를 비활성화해야 합니다.
1A0-0119	Error message 경사진 공구에는 나사가공을 사용할 수 없음 Cause of error 경사진 공구를 사용하여 0의 이송 속도로 나사산을 잘라내려고 했습니다. Error correction - 공구 위치를 취소하십시오. 그러려면 회전 축을 홈 위치로 돌리고 필요에 따라 M128 또는 M144를 사용하여 회전 축 값을 제어하십시오. - 이송 속도의 유형을 변경하십시오.
1A0-011A	Error message 회전 작업에서 좌표 변환 Cause of error 좌표 변환(회전, 좌우 대칭 및/또는 배율)이 활성 상태인데 회전 모드로 변경하려고 했습니다. Error correction 회전 모드로 전환하기 전에 좌표 변환(회전, 좌우 대칭 및/또는 배율)을 비활성화하십시오.

오류 번호	설명
1A0-011B	Error message 내측 모서리에서 비원통형 윤곽을 시작해서는 안 됩니다. Cause of error 내측 모서리(오목형 위치)에서 반경 보정으로 비원통형 윤곽을 시작하려고 했습니다. 이 오류 메시지의 가능한 원인 몇 가지는 다음과 같습니다. - 시작점이 실제 내측 모서리 위에 있음 - 시작점이 접선 방향인 두 호 간의 교차점 위에 있지만 두 호가 낮은 정확도로 프로그래밍 되거나 생성되었음 - "라운드" 내측 비원통형 윤곽이 직선 세그먼트로만 확인되었음. 그런 다음 시작점이 두 호 간의 접선 방향 교차점 위에 있음. 그러나 내측 모서리에서 직선 세그먼트로의 확인이 다시 발생함. Error correction - 내측 모서리 위에 있지 않은 올바른 지점을 선택하여 시작점을 수정 - 더 높은 정확도로 비원통형 프로그램(특히 원형 이동)을 작성/생성 - 비원통형 윤곽을 직선 세그먼트로 확인하거나, 시작점을 생성된 선 세그먼트의 중간에 수동으로 배치하는 것을 방지 - 비원통형 윤곽의 공구 보정 경로를 컨트롤 대신 외부에서 계산/생성.
1A0-011C	Error message 측면 정삭: 공구 반경이 너무 큼 Cause of error 정의된 윤곽 데이터에 비해 측면 정삭 또는 미세 황삭을 위한 공구 반경이 너무 큼니다. Error correction 측면 정삭의 경우 측면 정삭 여유량(측면 정삭 사이클)과 정삭 공구 반경의 합이 측면 정삭 여유량(윤곽 데이터 사이클)과 황삭 공구 반경의 합보다 작아야 합니다. 위의 계산은 황삭 공구로 먼저 영역을 정리하지 않고 측면 정삭 사이클을 실행하는 경우에도 적용됩니다. 그런 다음 황삭 공구의 반경 값은 "0"이 됩니다. 미세 황삭 도중 미세 황삭 도구의 반경은 거친 황삭 도구의 반경보다 작아야 합니다.
1A0-011D	Error message 정상 벡터가 너무 짧음 Cause of error 평면 벡터로 작업 평면을 정의하려고 했지만 법선 벡터가 너무 짧습니다. Error correction TNC는 자동으로 법선 벡터를 교정할 수 없습니다. 더 긴 법선 벡터를 입력하십시오.

오류 번호	설명
1A0-011E	Error message 공작물 영역 정의: 윤곽이 닫히지 않습니다. Cause of error 시작점 및 끝점이 공작물 영역 윤곽에 대한 정의와 일치하지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오. 시작 위치 값이 완전해야 합니다. 즉, 두 좌표 값을 모두 포함해야 합니다.
1A0-011F	Error message 리세싱 사이클에서 잘못된 날 길이 Cause of error 날 길이가 0이거나 정의되지 않은 공구로 리세스 회전 사이클을 실행했습니다. Error correction 공구 테이블의 리세스 회전 공구에 대한 절삭 길이를 확인하십시오.
1A0-0120	Error message 활성 상태인 리세싱 공구 없음 Cause of error 활성 공구가 리세스 회전 도구가 아님에도 리세스 회전 사이클을 실행하려고 했습니다. Error correction 리세스 회전 공구를 삽입하십시오.
1A0-0121	Error message 회전 사이클의 윤곽 서브프로그램에 잘못된 구문 요소가 있음 Cause of error 회전 사이클로 호출된 윤곽 서브프로그램에서 다음의 허용되지 않은 구문 요소 중 하나를 사용하려고 했습니다. - 반경 보정은 윤곽 설명의 첫 줄에서 정의되지 않습니다. - DEP 블록이 윤곽 설명에서 프로그래밍되었습니다. Error correction 윤곽 서브프로그램을 수정합니다.
1A0-0123	Error message 반경 보정이 정의되지 않음 Cause of error 반경 보정을 제외하고 공구 움직임(예: IX+0 R+, ISO: G7)의 결과를 가져오지 않는 반경 보정 단일 축 위치 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0124	Error message 교점을 계산할 수 없음 Cause of error 지오메트리 내 두 개의 평행선 간에 요청된 교집합 Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-0125	Error message 교점을 계산할 수 없음 Cause of error 원이 서로 접하지 않으므로 교차하지 않습니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-0126	Error message 교점을 계산할 수 없음 Cause of error 두 개의 원 중 한 원이 다른 원의 내부에 있습니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-0127	Error message 교점을 계산할 수 없음 Cause of error 원이 동심이므로 교차하지 않습니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-0128	Error message 교점을 계산할 수 없음 Cause of error 직선과 원은 교차하지 않습니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-0129	Error message 반대 방향으로 회전하는 인접한 원 Cause of error 두 개의 원이 반대 방향으로 회전합니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.

오류 번호	설명
1A0-012A	Error message 길이=0이 프로그래밍된 윤곽 요소 Cause of error 두 개의 데이터 요소가 일치합니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-012B	Error message 교점을 계산할 수 없음 Cause of error 반지름이 nil인 원에 대한 계산을 요청했습니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-012E	Error message 교점을 계산할 수 없음 Cause of error 두 개의 직선이 평행을 이루고 있으므로 서로 만나지 않습니다. Error correction 교집합에 포함된 지오메트리 요소를 확인하십시오.
1A0-012F	Error message 수직 프로필의 잘못된 세분화 Cause of error 프로필 내 오류 Error correction 프로필, 작업 중인 파라미터 및 사용한 공구의 데이터를 확인하십시오.
1A0-0130	Error message 평면 프로필이 닫히지 않았거나 코너에서 시작되지 않았습니다. Cause of error 평면 프로필의 시작점과 끝점이 일치하지 않거나 모서리 위에 있습니다. Error correction 프로그래밍된 평면 프로필을 확인하십시오.
1A0-0131	Error message 컨트롤이 가공 작업을 완료할 수 없음 Cause of error 지오메트리 문제로 인해 실행 중 오류가 발생했습니다. Error correction 프로필, 작업 중인 파라미터 및 사용한 공구의 데이터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0132	Error message 가공 작업에 너무 많은 원이 필요함 Cause of error 요청한 전달 수가 허용된 최대값보다 많습니다. Error correction 작업 중인 파라미터 및 사용한 공구의 데이터를 확인하십시오.
1A0-0133	Error message 오류 관리 테이블이 일치하지 않음 Cause of error 제한 초과 프로파일 표면에서 사용되는 테이블 인덱스 Error correction 애프터 서비스 부서에 문의하십시오.
1A0-0134	Error message 원이 APPR/DEP 블록의 윤곽 정의에 적합하지 않습니다. Cause of error 선택한 사이클은 APPR 또는 DEP 블록이 들어 있는 모든 윤곽 정의를 사용할 수 없습니다. Error correction APPR와 DEP 블록을 윤곽 정의에서 제거하십시오.
1A0-0135	Error message 윤곽 정의의 APPR 블록이 첫 라인에 있지 않음 Cause of error 윤곽 설명에서 첫 줄에 없는 APPR 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction 윤곽 설명을 수정하십시오.
1A0-0136	Error message 윤곽 설명에 너무 많은 APPR/DEP 블록이 있음 Cause of error 윤곽 설명에서 여러 APPR 또는 DEP 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction 윤곽 설명에는 하나의 APPR/DEP 블록만 포함되어야 합니다. 윤곽 설명을 수정하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0137	Error message 정의된 윤곽 하위 프로그램의 반경 보정이 일치하지 않음 Cause of error 윤곽 서브프로그램에서, 서로 모순되는 여러 반경 보정 값을 정의했습니다. Error correction 윤곽 서브프로그램을 편집합니다.
1A0-0138	Error message 윤곽 정의의 DEP 블록이 마지막 라인에 프로그래밍되지 않음 Cause of error 윤곽 하위 프로그램에서 윤곽 설명의 마지막이 아닌 행에 있는 DEP 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction 윤곽 설명을 수정하십시오.
1A0-0139	Error message CMO가 현재 역학 설명에 있지 않습니다. Cause of error 모니터링을 위해 충돌 모니터링 대상 객체(CMO)를 활성화 하거나 비활성화했습니다. 컨트롤이 현재 선택한 역학에서 CMO를 찾을 수 없습니다. Error correction 활성화 또는 비활성화할 CMO의 이름을 교정합니다.
1A0-013A	Error message 잘못된 평면 프로필이 프로그래밍됨 Cause of error 평면 프로필이 잘못 프로그래밍되었습니다. Error correction - 평면 프로필의 지오메트리를 설명하는 모든 지오메트리 요소(따라서 접근 및 이탈 이동을 설명하는 블록 제외)에 알맞은 수직 프로필이 정의되는지 확인하십시오. - 각 경우에서 평면 프로필 정의의 시작 또는 끝에 접근 및 이탈 이동이 두 개 이상 프로그래밍되지 않도록 확인하십시오. - 수직 프로필을 참조할 때마다 우선 지오메트리 요소가 최소 한 개 이상 프로그래밍되었는지 확인하십시오.

오류 번호	설명
1A0-013B	Error message 프로필 표면 실행 중 변환 잘못됨 Cause of error 공구축(사이클 8)의 대칭 형상이 동시에 활성화된 경우 프로필 표면(사이클 281 - 283) 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Error correction 좌우 대칭이 프로필 표면 사이클(281 - 283) 호출이 진행되는 동안에 활성화되지 않도록 프로그램을 다시 쓰십시오.
1A0-013C	Error message 포켓에는 사이클 281과 283만 적용 가능 Cause of error 황삭용 사이클 281 및 바닥 정삭용 사이클 283은 포켓을 형성하는 프로필 표면에만 사용해야 합니다. Error correction 프로그래밍된 평면 프로필이 닫혀 있는지 확인하십시오. 평면 프로필이 사이클 14를 포함하여 정의되었다면 가공 방향, 반경 보정, 수직 프로필 단조성의 조합이 한 포켓을 이루는지 확인해야 합니다.
1A0-013D	Error message 평면 프로필 정의에서 반경 보정 누락됨 Cause of error 프로필 평면(사이클 280 - 283)의 평면 프로필이 사이클 14를 이용하여 프로그래밍된 경우, 평면 프로필의 정의 내에 입력된 반경 보정(RL 또는 RR)이 있어야 합니다. Error correction 평면 프로필의 정의 내에서 반경 보정을 입력하십시오.
1A0-013E	Error message 잘못된 수직 프로필 정의됨 Cause of error 프로필 표면(사이클 280 - 283)의 프로그래밍된 수직 프로필이 잘못되었습니다. Error correction 수직 프로필 정의에 지오메트리 블록이 두 개 이상 포함되는지 확인하십시오. 수직 프로필 정의 내에 반경 보정이 프로그래밍되지 않도록 확인하십시오. 수직 프로필이 가로 좌표(주로 x 좌표)를 기준으로 증가하는지 확인하십시오(즉 단조적으로 증가). 수직 프로필이 세로 좌표(주로 y 좌표)에 대하여 증가하거나 줄어드는지 확인하십시오(즉 단조적으로 증가 또는 감소).

오류 번호	설명
1A0-013F	Error message 평면 프로필 내에 반경 보정 정의됨 Cause of error 프로필 평면(사이클 280 - 283)의 평면 프로필이 구문 요소 CONTOUR DEF를 사용하여 지정되었으면 평면 프로필의 정의 내에 입력된 반경 보정이 없어야 합니다. Error correction 평면 프로필의 정의에서 반경 보정을 제거하십시오.
1A0-0140	Error message 활성 공구 반경 보정이 있는 프로필 표면 사이클 Cause of error 활성화된 공구 반경 보정으로 프로필 평면 사이클(사이클 281 - 283)을 호출하려고 했습니다. Error correction 프로필 평면 사이클 전에 R0을 사용하여 공구 반경 보정을 취소하거나 다른 위치에서 사이클 호출을 프로그래밍하십시오.
1A0-0141	Error message 프로그래밍된 평면 프로필을 닫지 않습니다. Cause of error 포켓으로서의 평면 프로필을 프로그래밍하기 위해 CONTOUR DEF를 사용하려고 했습니다. 그러나 평면 프로필은 폐쇄된 윤곽으로 나타나지 않습니다. Error correction 폐쇄된 평면 프로필을 프로그래밍하십시오. Cycle 14를 사용하여 개방된 평면 프로필을 정의합니다.
1A0-0142	Error message "CfgChannelAxes/progAxis"에 프로그래밍 가능한 축 %1이(가) 없습니다. Cause of error Configuración de la máquina incorrecta El eje respectivo no está configurado como un eje programable. Error correction - Informar al fabricante de la máquina. - corregir la configuración de la máquina: registrar el eje como eje programable en 'CfgChannelAxes/progAxis'
1A0-0143	Error message 원통 황삭: 시작 위치가 회전 축에 너무 가까움 Cause of error 황삭 사이클의 시작 위치가 회전축과 너무 가까이 있습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0144	Error message 공작물 영역 정의: 윤곽이 자체적으로 교차 Cause of error 공작물 영역(NC 블록 BLK FORM 회전)의 표면 선을 나타내는 윤곽이 자체적으로 교차합니다. Error correction NC 프로그램 교정: 공작물 영역 윤곽을 조정하여 더 이상 자체 교차되지 않도록 합니다.
1A0-0145	Error message 공작물 영역 정의: 서브프로그램 내 잘못된 축 Cause of error 공작물 영역(NC 블록 BLK FORM 회전)의 표면 선을 정의하는 서브프로그램에 잘못된 축을 프로그래밍했습니다. Error correction - NC 프로그램 교정: 공작물 영역을 위한 회전 축 선택에 따르는 서브프로그램에서 좌표를 프로그래밍합니다.
1A0-0146	Error message 데이터가 상반된 회전 공구 Cause of error 다음과 같은 이유로 데이터가 상반된 회전 공구가 삽입되었습니다. 공구 방향이 공구 각도 및 점 각도와 일치하지 않습니다. Error correction 회전 공구 테이블의 데이터를 교정하십시오.
1A0-0147	Error message 활성 좌표 변환에 대한 공작물 영역 정의 Cause of error 활성 좌표 변환(데이텀 이동, 틸팅)을 하는 동안 표면 라인을 사용하여 공작물 영역 정의를 시도했습니다(NC 블록: BLK FORM ROTATION). Error correction 공작물 영역을 정의하기 전에 모든 활성 좌표 변환을 재설정합니다.
1A0-0148	Error message 기능이 허용되지 않음 Cause of error 크기 조정 또는 미러링에 관한 변환이 활성화되자마자 동시에 입력 좌표계 및 공구 좌표계(예: ID 210 NR8) 사이에서 스핀들 회전을 계산하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램 편집

오류 번호	설명
1A0-014B	Error message FUNCTION TCPM 및 좌우대칭이 활성화된 경우 잘못된 이동입니다. Cause of error 활성인 TCPM FUNCTION(AXIS SPAT 포함) 및 활성인 좌우대칭과 원형 이동(CP..., CPT...) 중에 공간 각도로 정의된 로터리축 운동을 프로그램하려고 했습니다. Error correction TCPM FUNCTION가 활성화된 상태에서 동작을 처리하려면 먼저 좌우 대칭을 비활성화하십시오.
1A0-014C	Error message %1 파일에 잘못된 공구 캐리어 역학 Cause of error - 지정된 파일의 공구 캐리어 역학 모델에 오류가 있음 Error correction - 이 오류 메시지에 대한 자세한 내용을 보려면 내부 정보 소프트웨어 키를 누르십시오 - 지정된 파일의 공구 역학 모델을 확인하고 필요에 따라 수정 - 서비스 담당자에게 문의
1A0-014D	Error message 공구 캐리어 역학의 데이터에 오류가 있습니다. Cause of error 현재 공구의 공구 캐리어 역학 데이터에 오류가 있습니다. 참고: 이 상태에서는 NC 프로그램을 실행하지 말고, 축을 수동으로 이동하는 경우 주의하십시오! Error correction - "KINEMATICS"에서 공구 테이블의 원하는 공구에 대해 유효한 공구 캐리어 역학 파일이 입력되어 있는지 확인하십시오. - 오류 메시지 확인 - 공구 캐리어 역학이 할당되지 않은 공구 또는 유효한 공구 캐리어 역학 모델이 있는 공구에 대해 TOOL CALL을 실행하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-0151	Error message 보정 값 테이블에 잘못된 라인 수(%1) 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

오류 번호	설명
1A0-0152	Error message 보정 테이블에 일관성 없는 (복수의) 각도 값. 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 각도 값(%1)이 유효한 범위를 벗어났습니다. 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 공구 캐리어 역학이 "%1"에서 무시됨 Cause of error 주어진 역학 모델에 공구 캐리어 역학을 위한 삽입점이 없습니다. Error correction - 공구 캐리어 역학을 위한 기계 구성을 조정하십시오. 이를 진행하려면 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오. 참고: 입력된 역학 모델을 사용하는 경우 가공 작업이 원하는 공구 캐리어 없이 실행됩니다.
1A0-0155	Error message 비원형 윤곽의 시작 위치가 좌표계에 있지 않습니다. Cause of error - 축 값 프로그래밍 활성화 Error correction - 프로그램 편집
1A0-0156	Error message 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Cause of error 축 프로그래밍 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램 또는 사이클을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0157	Error message 왕복 시작 위치의 상대 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 왕복 시작 위치가 상대 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 시작 위치를 절대 값으로 프로그래밍하십시오.
1A0-0158	Error message 릴리프 벡터의 절대 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error - 릴리프 벡터가 증분 값 대신 절대 값으로 프로그래밍됨 Error correction - 릴리프 벡터를 증분 값으로 프로그래밍
1A0-0159	Error message 진입 시작 위치의 상대 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 진입 시작 위치가 상대 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 시작 위치를 절대 값으로 프로그래밍하십시오.
1A0-015A	Error message 프로그래밍된 축은 그라인딩 축이 아닙니다. Cause of error 그라인딩에 잘못된 축이 선택되었습니다. Error correction 그라인딩 축을 프로그래밍하십시오.
1A0-015B	Error message 프로그래밍된 값이 좌표로 해석되지 않았습니다. Cause of error 시스템 오류일 수 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A0-015C	Error message 시작 위치의 증분 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 시작 위치를 절대 값으로 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
1A0-015D	Error message 극 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Cause of error 극 프로그래밍 시작 위치의 반경 또는 각도가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램 또는 사이클을 편집하십시오.
1A0-015E	Error message 0 길이에 대한 왕복이 허용되지 않습니다. Cause of error Error correction - 프로그램 편집
1A0-0161	Error message 원에 대한 프로그래밍된 로터리축은 허용되지 않음(TCPM TIP-CENTER) Cause of error TCPM REFPNT TIP CENTER를 활성화한 상태에서 공구 반경 보정 없이 로터리축을 사용하여 원을 프로그래밍하려는 시도가 있었습니다. 원에 대한 동시 로터리축 조정은 공구 반경 보정의 경우에만 허용됩니다. Error correction 공구 반경 보정 활성화
1A0-0162	Error message 툴 반경 보상이 잘못 종료됨(TCPM TIP-CENTER) Cause of error An attempt was made to stop tool radius compensation with TCPM REFPNT TIP-CENTER in an impermissible manner. With this TCPM preset, tool radius compensation can be stopped only by means of a linear block with R0 in which both working plane coordinates are programmed. Error correction Stop tool radius compensation with a linear block containing both working plane coordinates.

오류 번호	설명
1A0-0164	Error message 정의된 윤곽의 회전 방향을 찾을 수 없음 Cause of error 프로그램된 공작물 영역 윤곽이 닫혀 있지 않거나 곡선이 없습니다. 따라서 회전 방향을 찾거나 3D로 표시하는 것이 불가능합니다. Error correction - NC 프로그램 변경 - 공작물 영역 윤곽을 한 점 이상으로 구성하여 프로그래밍합니다. 윤곽은 폐쇄되어야 하며 단일 직선에 있어서는 안 됩니다.
1A0-0165	Error message BLK FORM 리세스 미지원 Cause of error BLK FORM의 형상에 오목면이 프로그래밍 되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. BLK FORM에 대한 외형에서 오목면을 제거하십시오.
1A0-0166	Error message BLK FORM의 언더컷은 지원되지 않음 Cause of error BLK FORM에 대해 윤곽에서 언더컷을 프로그래밍했습니다. Error correction 윤곽에서 언더컷 제거
1A0-0167	Error message SL 사이클은 허용되지 않음(TCPM REFPNT CENTER) Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER 또는 REFPNT CENTER-CENTER가 활성화된 상태에서 SL 사이클을 프로그래밍하려는 시도가 있었습니다. SL 사이클은 이 TCPM 설정을 사용해서만 가능합니다. Error correction NC 프로그램 편집
1A0-0169	Error message M130을 사용할 수 없습니다. Cause of error 기울어진 평면의 시스템에서 활성 회전 공구 보정을 하는 동안 M130을 프로그래밍할 수 없습니다(FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, 또는 회전 공구 테이블의 열 WPL-DZL 및 WPL-DX-DIAM). Error correction - NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정합니다.

오류 번호	설명
1A0-016C	Error message 마주 보는 슬라이드: ZK 외형만 허용됨 Cause of error ZX 평면에 없는 윤곽이 프로그래밍되었습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-016D	Error message 마주 보는 슬라이드: 변환은 허용되지 않음 Cause of error 특정 변환은 마주 보는 슬라이드가 활성화된 상태에서 허용되지 않음 - 작업면 킬팅 - 배울 - 데이텀 전환 Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-016E	Error message 틸팅한 작업면은 허용되지 않음 Cause of error FUNCTION MODE TURN에서 작업면 킬팅은 페이싱 슬라이드 키네마틱에 대해서만 허용됩니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-016F	Error message 활성 마주 보는 슬라이드를 포함한 나선은 허용되지 않음 Cause of error 나선은 페이싱 슬라이드가 활성화된 상태에서 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-0170	Error message 마주 보는 슬라이드: M91과의 조합은 허용되지 않음 Cause of error 활성 마주 보는 슬라이드와 M91의 조합은 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0171	Error message 마주 보는 슬라이드: TCPM은 허용되지 않음 Cause of error TCPM(M128)은 마주 보는 슬라이드가 활성화된 상태에서 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-0172	Error message 마주 보는 슬라이드: 3D 반경 보상은 허용되지 않음 Cause of error 3D 반경 보정은 마주 보는 슬라이드가 활성화된 상태에서 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-0173	Error message 마주 보는 슬라이드 가공에 대한 특수 역학은 허용되지 않음 Cause of error FUNCTION PARAXMODE와 특수 키네마틱 모델의 조합을 시도함: - 극성 키네마틱 - 페이싱 슬라이드 역학 Error correction 다른 방법을 활성화하기 전에 가공 방법을 비활성화하십시오.
1A0-0174	Error message 마주 보는 슬라이드: 회전 모드에서만 Cause of error 페이싱 슬라이드는 회전 모드에서만 활성화할 수 있습니다. Error correction FUNCTION MODE TURN을 사용하여 회전 모드로 전환하십시오.
1A0-0175	Error message 마주 보는 슬라이드: 허용되지 않는 원이 프로그래밍됨 Cause of error 프로그래밍된 원의 반경 또는 원호가 마주 보는 슬라이드에 비해 너무 작습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0176	Error message 마주 보는 슬라이드: 프로빙 블록이 허용되지 않음 Cause of error 활성 마주 보는 슬라이드에 허용되지 않는 프로빙 블록입니다. Error correction 마주 보는 슬라이드가 활성화되기 전에 프로빙 블록을 실행하십시오.
1A0-0177	Error message 마주 보는 슬라이드: 스핀들이 정렬되지 않음 Cause of error 입력 시스템의 Z 축과 스핀들 방향이 평행하지 않습니다. Error correction 마주 보는 슬라이드가 활성화되기 전에 스핀들 방향을 정렬하십시오.
1A0-0178	Error message 늘이기 필터가 활성화된 경우 마주 보는 슬라이드를 사용할 수 없습니다. Cause of error "늘이기 필터"가 활성화된 경우 마주 보는 슬라이드를 활성화할 수 없습니다. Error correction - CfgStrechFilter 아래의 항목을 확인하고 필요한 경우 변경 - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0179	Error message 마주 보는 슬라이드: M140은 허용되지 않음 Cause of error 공구 후퇴(M140)는 페이싱 슬라이드가 활성화된 상태에서 허용되지 않음 Error correction NC 프로그램 편집
1A0-017A	Error message 마주 보는 슬라이드: PARAXCOMP는 허용되지 않음 Cause of error FUNCTION PARAXCOMP는 페이싱 슬라이드가 활성화된 상태에서 허용되지 않음 Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.

오류 번호	설명
1A0-017B	Error message 선삭 사이클은 활성 마주 보는 슬라이드에서만 허용됨 Cause of error 페이싱 슬라이드 키네마틱을 사용할 때 페이싱 슬라이드를 활성화하지 않고 회전 사이클의 실행을 시도함 Error correction - FACING HEAD POS 프로그래밍
1A0-017C	Error message 동시 회전 사이클에 대한 공구 외형 누락 Cause of error 동시 회전을 위한 공구 윤곽을 읽을 수 없습니다. Error correction 사이클에 대한 2-D 공구 윤곽이 해당 3-D 공구 캐리어 키네마틱에서 계산됨: - "KINEMATIC" 공구 테이블 옆에 유효한 공구 캐리어 키네마틱 모델이 입력되었는지 확인하십시오. - 동시 회전 사이클의 경우 특히 그 안에 정의된 지오메트리가 공구 테이블의 공구 데이터와 일치하는지 확인하십시오.
1A0-017D	Error message 동시 회전 사이클에 대한 잘못된 공구 데이터 Cause of error 공구 테이블의 공구 데이터가 동시 선삭 사이클과 일치하지 않습니다. 공구 데이터(ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH 및 KINEMATIC)는 실제적인 공구를 설명해야 합니다. 특히, 다음 조건이 충족되어야 합니다: - 반경 (RS)도 절삭 가장자리 길이 (CUTLENGTH and CUTWIDTH)도 모두 0이 아닙니다. - 버튼 공구, 황삭 공구 및 정삭 공구만 허용됩니다. - TO, ZL 및 XL은 KINEMATIC의 공구 홀더 지오메트리와 일치해야 합니다. Error correction 공구 테이블의 기재 사항을 확인하고 수정하십시오.
1A0-017E	Error message 작업면이 Xy에 있지 않은 GS 회전 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.

오류 번호	설명
1A0-017F	Error message 음수 절삭 모서리 반경 Cause of error 음수 절삭 날 반경을 가진 회전 공구로 회전 사이클의 시작을 시도했습니다. 이는 허용되지 않습니다. 유효한 절삭 날 반경은 다음 세 요소의 합입니다. - 회전 공구 테이블에서 RS 열의 값 - 회전 공구 테이블에서 DRS 열의 값 - FUNCTION TURNDATA CORR-TCS를 통해: Z/X DRS 프로그래밍된 오버사이즈 Error correction 세 값의 합은 양수이어야 합니다. NC 프로그램 또는 공구 테이블을 조정하십시오.
1A0-0180	Error message 동시 회전: 장착된 톨링 축이 없습니다. Cause of error 동시 선삭 사이클에 적절한 톨링 축을 발견할 수 없었습니다. Error correction - 기계가 물리적으로 적합한 축을 가지고 있는 경우: - 사이클 800을 통해 세차 각도를 수정 - 키네마틱 구성을 확인하고 필요한 경우 변경 - 서비스 담당자에게 문의
1A0-0182	Error message 톨링 작업 평면이 로터리 변환에 맞지 않음 Cause of error - 아래에 언급한 회전 변형 중 하나가 활성화되어 있는 동안 가공 평면 톨링의 활성화를 시도하였습니다. - 가공 평면이 기울어져 있는 동안 아래에 언급한 회전 변형 중 하나의 활성화를 시도하였습니다. Error correction - 가공 평면의 톨링 또는 사이클 800을 비활성화합니다. 항목 2에 언급한 변환이 회전 작동 외부에서 활성화된 경우 기계 제작업체에 문의하십시오. 영향을 받는 대상: 1. 사이클 800에 의해 활성화된 변환 2. 입력 시스템이 대개 A 또는 B 테이블을 사용하는 키네마틱에 맞게 수정하는 회전 작동의 특수 변환. 상태 표시의 POS 탭에 변환 활성화 여부가 표시됩니다.

오류 번호	설명
1A0-0183	Error message 선삭 공구에 대한 데이터가 유효하지 않음 Cause of error 활성화된 회전 공구의 데이터가 유효하지 않습니다. 유효하지 않은 값 조합: TYPE 및 TO가 일치하지 않습니다. 값 9는 황삭 및 정삭 공구의 경우만 TO에 정의할 수 있습니다. Error correction 공구 데이터를 편집하십시오.
1A0-0184	Error message 동시 회전: 프로그래밍된 공구 보정은 허용되지 않음 Cause of error 프로그래밍된 공구 보정(FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...)은 동시 선삭 사이클에서 허용되지 않습니다. 해당 보정은 공구 캐리어를 기준으로 인덱싱 가능한 삽입의 위치를 변경하므로 충돌을 초래할 수 있습니다. Error correction 사이클을 실행하기 전에 프로그래밍된 모든 공구 보정을 제거하십시오.
1A0-0185	Error message 선택한 TCPM 모드는 동시 회전과 조합할 수 없음 Cause of error 동시 회전 사이클이 프로그래밍된 TCPM 모드를 지원하지 않음 Error correction 다음 TCPM 파라미터를 설정해야 합니다. - AXIS POS(좌표 = 공칭 위치), - PATHCTRL AXIS(보간 = 공칭 위치) - REFPNT CENTER-CENTER 또는 REFPNT TIP-CENTER(공구 프리셋)
1A0-0188	Error message 기능이 허용되지 않음 Cause of error - FUNCTION FACINGHEAD는 작업 영역 좌표계에 관하여 활성 공구 보정을 사용하여 프로그래밍됩니다. - FUNCTION FACINGHEAD는 FUNCTION TURNDATA CORR-WCS와의 조합에서 허용되지 않습니다. Error correction 작업 영역 좌표계를 기준으로 한 공구 보정을 비활성화하십시오.

오류 번호	설명
1A0-0189	Error message 허용되지 않는 로터리축 보간 Cause of error - 회전축이 M138 또는 기계 매개변수 CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE를 사용하여 선택을 해제하도록 프로그래밍되었지만, 기계 매개변수 CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display에 따라 고려해야 합니다. - 이 이동은 TCPM 이동과 함께 해석할 수 없습니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고 필요한 경우 편집 - 서비스 담당자에게 문의
1A0-018A	Error message 핸드휠 중첩에 물리적 축을 사용할 수 없음 Cause of error 현재 키네마틱에 없는 축에서의 핸드휠 중첩 Error correction - 핸드휠 중첩 비활성화 - 기계 구성 확인 - 서비스 담당자에게 문의
1A0-018B	Error message 윤곽 연결 불가능 Cause of error 로드된 비 순환 프로그램에 대한 윤곽을 준비하는 동안 내부 오류가 발생하여 이를 실행할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
1A0-018C	Error message 윤곽 연결 시 비원형 프로그램을 처리할 수 없음 Cause of error 비 순환 프로그램은 윤곽 준비에 의해 처리될 수 없습니다. 가능한 원인: - 이 프로그램은 그 길이가 매우 짧은 (길이 < 1pm) 윤곽 요소를 포함합니다 - "C 이송 속도로서 유효한 F" 파라미터가 프로그램에 설정되고 C 축이 프로그램 도중 방향을 뒤바꾸거나 그 속도가 (잠시) 0으로 떨어집니다 Error correction - NC 프로그램 편집 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A0-018E	Error message 동시 회전: 사전 위치결정 Cause of error 공구의 현재 입사각이 프로그래밍된 각도 범위를 벗어납니다. Error correction 사이클을 호출하기 전에 공구의 입사각을 적절하게 조정하십시오.
1A0-018F	Error message 경사 각도에 도달할 수 없습니다. Cause of error 원하는 입사각이 유효한 입사각 범위를 벗어납니다. Error correction 외형의 시작 부분 또는 끝 부분에서 입사각 범위 또는 원하는 입사각을 조정하십시오.
1A0-0190	Error message 분기된 키네마틱 경로의 축을 사용했습니다. Cause of error 현재 분기된 키네마틱 경로에 있는 축을 사용했습니다. 해당 축에 대해서는 다음과 같은 사용이 불가능합니다: - PLANE 기능으로 포지셔닝 - M138으로 축 선택 - LN 블록 내에서 포지셔닝 - CP 블록 내에서 포지셔닝 Error correction NC 프로그램 편집
1A0-0191	Error message 허용되지 않는 축이 프로그래밍되었습니다. Cause of error 선택된 키네마틱 모델에서 스핀들로 구성된 축을 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램 편집
1A0-0192	Error message 잘못된 회전 공구 데이터 Cause of error 선반 공구가 잘못 정의되었습니다. 허용되는 유형이 아닙니다. Error correction 선삭 공구 유형 보정

오류 번호	설명
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 $+360^{\circ}$ - The upper limit must not be negative and must be less than $+360^{\circ}$ - 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 동시 회전 사이클에 대한 잘못된 공구 데이터 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 가능하지 않음 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

오류 번호	설명
1A0-0198	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR 가능하지 않음 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 PATHCTRL AXIS. PATHCTRL 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 가능하지 않음 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.

오류 번호	설명
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
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 OCM 윤곽 밀링 사이클의 내부 오류 Cause of error - 데이터가 모순됩니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A0-019F	Error message "오픈 프레임" 이후 포켓이 지원되지 않음 Cause of error 윤곽 정의에서 포켓(P2)은 "open frame[프레임 열기]" 뒤에 정의됩니다. "open frame[프레임 열기]" 뒤에는 아일랜드(I2)가 와야 합니다. Error correction - 닫힌 포켓을 가공해야 하는 경우 사이클 271에 "open frame[프레임 열기]"을 정의하지 마십시오. - 열린 포켓을 가공해야 하는 경우 "open frame[프레임 열기]" 후에 CONTOUR DEF[윤곽 정의]를 사용하여 아일랜드를 정의합니다. - 자세한 내용은 사용 설명서를 참조하십시오.
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
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

오류 번호	설명
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
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 파일 %1의 픽스처에 대한 잘못된 설명 Cause of error 주어진 파일에서 치공구에 대한 설명이 잘못되었거나 파일이 존재하지 않습니다. Error correction - 주어진 파일에서 치공구의 설명을 확인하고 필요한 경우 수정하십시오 - FIXTURE RESET ALL로 치공구를 재설정하십시오 - FIXTURE SELECT를 사용하여 유효한 치공구를 로드하십시오 - 서비스 담당자에게 문의하십시오

오류 번호	설명
1A0-01A9	Error message 모듈로 축 (modulo axes)결함에 대한 SW 리미트 스위치 Cause of error 소프트웨어 리미트 스위치를 사용하는 모듈로 축의 이동은 이 버전의 제어 소프트웨어에서는 허용되지 않습니다. Error correction - NC 프로그램 편집 - 리미트 스위치를 모듈로 축에 대해 구성하지 마십시오 - 축을 모듈로 축으로서 구성하지 마십시오 - 최신 버전의 NC 소프트웨어를 설치하십시오
1A0-01AA	Error message 모듈로 축 결함에 대한 트래버스 한계 Cause of error 이송 제한이 있는 모듈로 축의 이동은 이 버전의 제어 소프트웨어에서는 허용되지 않습니다. Error correction - NC 프로그램 편집 - 모듈로 축에 대한 트래버스 (가로 이송) 한계를 구성하지 마십시오 - 축을 모듈로 축으로서 구성하지 마십시오 - 최신 버전의 NC 소프트웨어를 설치하십시오
1A0-01AB	Error message 치공구는 허용되지 않음 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 실린더 표면의 기계 가공에 적합하지 않은 구성 Cause of error 이 테이블 아래의 첫 번째 장비 축이 모듈로 회전축이어야 합니다. Error correction - 축 구성 점검 - 장비 공구 제작업체에게 알려십시오

오류 번호	설명
1A0-01AD	Error message 치공구가 "%1"에서 무시됨 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 경계 블록 바로 다음에 아일랜드가 허용되지 않음 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
1A0-01AF	Error message 공구 기술 데이터가 잘못되었습니다. Cause of error 공구 반경은 공구 테이블의 R과 DR의 합입니다. 어떤 경우에는 프로그램된 오버사이즈가 추가되었습니다. 색인을 달 수 있는 인서트 (RCUTS) 폭이 이 공구 반경과 같은 경우에는 플런지 각도 (ANGLE)는 90 도이어야 합니다. Error correction 공구 데이터를 확인하고 필요한 경우에 이 데이터를 교정하십시오.
1A0-01B1	Error message 색인을 달 수 있는 인서트의 폭이 너무 큼니다. Cause of error 공구 반경은 공구 테이블의 R과 DR의 합으로 얻은 결과입니다. 어떤 경우에는 프로그램된 오버사이즈가 추가되었습니다. 색인을 달 수 있는 인서트 (RCUTS) 폭이 이 공구 반경의 95%를 초과해서는 안 됩니다. Error correction 공구 데이터를 확인하고 필요한 경우에 이 데이터를 교정하십시오.

오류 번호	설명
1A0-01B2	Error message 사용된 공구의 절삭 가능 길이가 너무 짧습니다 Cause of error 사용 중인 공구의 유용한 길이(공구 테이블의 열 LU)가 사 이클에 프로그래밍된 가공 깊이보다 작습니다. Error correction - 더 큰 유용한 길이의 공구 사용
1A0-01B3	Error message 극 운동학 (Polar kinematics)이 활성화될 수 없습니다. Cause of error 극 운동학은 프로그래밍된 축과 솔루션으로 활성화될 수 없습 니다. Error correction 선택된 축과 솔루션 확인: - 축은 3차원 공간에 걸쳐 있어야 합니다 - 회전축은 테이블 면에 설치되어야 하고 모듈로 축 (CfgAxis/isModulo = TRUE)으로서 구성되어야 합니다 - 정확하게 하나의 축을 선택해야 합니다 - 현재 위치로부터 선택된 솔루션에 도달할 수 있어야 합 니다 (MODE_POS: 장비는 방사상 축의 양수값에 있고, MODE_NEG: 장비가 방사상 축의 음수 값에 있습니다.)
1A0-01B4	Error message 극 운동학: TCPM은 허용되지 않음 Cause of error TCPM (M128)은 활성 극 운동학에서 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-01B5	Error message 극 운동학: 변환은 허용되지 않음 Cause of error 특정 변환은 활성 극 운동학에서 허용되지 않습니다: - 작업면을 기울이십시오 Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-01B6	Error message 스트레치 필터가 활성화된 경우 극 운동학이 불가능합니다. 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

오류 번호	설명
1A0-01B7	Error message 활성 극 운동학이 있는 5축 기계 가공은 허용되지 않습니다. Cause of error 하나의 NC 블록에서 선형 축 및 회전축 이동을 프로그래밍하는 것은 활성 극 운동학에서 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A0-01B8	Error message 활성 극 운동학이 있는 핸드휠 겹침은 허용되지 않습니다. Cause of error 활성 극 운동학이 있는 핸드휠 겹침은 허용되지 않습니다. Error correction - 핸드휠 겹침 비활성화 - 극 운동학 비활성화
1A0-01B9	Error message 극 운동학: M91과의 조합은 허용되지 않음 Cause of error 활성 극 운동학과 M91의 조합은 허용되지 않습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
1A0-01BA	Error message 닫힌 윤곽에는 허용되지 않는 대체 기계가공 Cause of error Q15 (대체 기계 가공 방향)에 대한 0의 값은 닫힌 윤곽에는 지원되지 않습니다. Error correction Q15에 대한 값을 +1 (하향) 또는 -1 (상향)로 변경하십시오.
1A0-F302	Error message 닫힌 윤곽에 허용되지 않는 APPRTX Cause of error APPRLT로 접근하는 것은 닫힌 윤곽에 지원되지 않습니다. Error correction 사이클 270에서 입력 매개변수 Q390을 1 (APPRCT) 또는 3 (APPRLN)으로 설정하십시오.

오류 번호	설명
1A0-F303	Error message 가공할 윤곽 없음 Cause of error 윤곽의 초기 해상도 후에, OCM으로 가공할 수 있는 (하위) 윤곽이 남아있지 않습니다. 다음을 주지하십시오: - 내부 모서리에 거칠기 아크로 인하여 $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$보다 좁은 포켓이 가공될 수 없습니다. - R 및 RCUTS에 따라서 좁은 포켓에 플런징이 불가능합니다. Error correction 특히 상기에 명시한 치수와 관련하여 프로그램된 윤곽이 매우 넓지 않음을 확인합니다.
1A0-F304	Error message The depth will not be finished without an allowance 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 회전 축에 대해 프로그래밍한 값이 너무 큼 Cause of error 회전 축에 과도한 값을 프로그래밍했습니다(1,000,000° 초과). Error correction NC 프로그램을 확인하고 교정합니다.
1A0-F308	Error message Workpiece blank contour too complex Cause of error The current workpiece blank contour exceeds the maximum limit of 200 blocks. Error correction Adapt the workpiece blank, or export it as an STL file and include it with BLK FORM FILE.

오류 번호	설명
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 선택한 운동이 정의되지 않았습니다. Cause of error - 존재하지 않는 운동을 사용하려고 합니다. Error correction - 운동 구성을 확장하십시오. - 사이클을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
1A1-000D	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-000E	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-000F	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A1-0010	Error message 리미트 스위치 %1%2 Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 양의 이송 한계를 초과합니다. 양의 이송 범위가 구성 데이터 CfgAxisSafety->absLimitPos 에서 정의되었습니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하 십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.
1A1-0011	Error message 리미트 스위치 %1%2 Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 이송 한계를 초과합니다. 음의 이송 범위가 구성 데이터 CfgAxisSafety- >absLimitNeg에서 정의되었습니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하 십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.
1A1-0012	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0013	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 3개 미만의 변환 축이 기계 운동에서 구성되었습니다. Error correction - 기계 운동 구성 편집 - 구성 객체 CfgProgAxis에 MainLinCoord 형식으로 정의된 운동 모델의 축 수 확인 - FUNCTION PARAXMODE를 사용할 경우: 이 기능에서 프 로그래밍한 축 수 및 형식 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A1-0014	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 4개 이상의 변환 축이 기계 운동에서 구성되었습니다. Error correction - 기계 운동 구성 편집 - 구성 객체 CfgProgAxis에 MainLinCoord 형식으로 정의된 운동 모델의 축 수 확인 - FUNCTION PARAXMODE를 사용할 경우: 이 기능에서 프로그래밍한 축 수 및 형식 확인 - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0015	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0016	Error message 프로그램 위치에 액세스할 수 없음 Cause of error 기계에서 공간의 일부 점에 도달할 수 없습니다. 컨트롤이 프로그래밍된 위치로 이동하는 데 사용되는 선형 축 세 개가 모두 하나의 평면에 있습니다. 가능한 원인: - FUNCTION PARAXMODE를 사용하여 하나의 평면에 있는 축 세 개를 선택함 - 선형 축이 로타리 축에 마운트되었고 로타리 축이 선형 축을 다른 두 선형 축의 평면으로 기울임 Error correction NC 프로그램 편집
1A1-0017	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 사이클을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1A1-0018	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0019	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-001A	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-001B	Error message 운동 보정 이동을 계산하기 위한 정확도가 지정되지 않았습니다. Cause of error - 운동 보정 이동을 계산하기 위한 정확도 데이터가 없습 니다. Error correction - 사이클을 편집하십시오.
1A1-001C	Error message 로타리 축이 정의되지 않았습니다. Cause of error - 기계 운동이 잘못 구성되었습니다. - 잘못된 운동 선택 Error correction - 기계 운동 구성을 편집하십시오. - 사이클을 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A1-001D	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 기계 운동이 잘못 구성되었습니다. Error correction - 기계 운동 구성을 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
1A1-001E	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0022	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 직교 정렬된 축을 사용하여 운동 구성 선택 - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0023	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0024	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A1-0025	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0026	Error message 기능이 아직 구현되지 않음: %1 Cause of error - 구현되지 않은 기능을 사용하려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램 편집
1A1-0027	Error message 그라인딩 휠 보정 형식이 정의되지 않았습니다. Cause of error 보정할 그라인딩 휠 모서리를 지정하지 않았습니다. Error correction - 사이클을 편집하십시오.
1A1-0028	Error message 축을 이동할 수 없습니다. %1 Cause of error You tried to move an axis that cannot be moved by the NC, such as a display axis, which is only displayed. Error correction - Check the NC program - Select suitable machine kinematics (polar)
1A1-0029	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A1-002A	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-002B	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 시스템 오류 - 잘못된 운동 Error correction - 기계 운동 구성을 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
1A1-003B	Error message 그라인딩 휠 지오메트리가 잘못되었습니다. 그라인딩 휠 파라미터에서 음수 값 %1입니다. Cause of error - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터 설정이 잘못되었습니다. Error correction - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터를 교정하십시오.
1A1-003C	Error message 그라인딩 휠 지오메트리가 잘못되었습니다. 그라인딩 휠 파라미터의 %1이(가) 음수 값입니다. Cause of error - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터 설정이 잘못되었습니다. Error correction - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터를 교정하십시오.
1A1-003D	Error message 그라인딩 휠 지오메트리가 잘못되었습니다. 그라인딩 휠 파라미터의 %1 각도가 너무 작습니다. Cause of error - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터 설정이 잘못되었습니다. Error correction - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터를 교정하십시오.

오류 번호	설명
1A1-003E	Error message 그라인딩 휠 지오메트리가 잘못되었습니다. 그라인딩 휠 지오메트리의 모서리 길이가 음수입니다. Cause of error - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터 설정이 잘못되었습니다. Error correction - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터를 교정하십시오.
1A1-003F	Error message 그라인딩 휠 지오메트리가 잘못되었습니다. 그라인딩 휠 파라미터에서 %1 파라미터가 없습니다. Cause of error - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터 설정이 잘못되었습니다. Error correction - 그라인딩 휠 지오메트리의 파라미터를 교정하십시오.
1A1-0040	Error message 지오메트리 체인의 시스템 오류: %1 Cause of error - 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0042	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 구성 메시지의 잘못된 키 항목으로 인해 뷰 메시지의 특성 또는 목록 요소가 잘못되었습니다. 이로 인해 구성 서버에서 엔티티를 간과하여 뷰 메시지의 출력 목록 요소가 잘못 설정되었습니다. Error correction - 운동 구성을 교정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
1A1-0043	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 오류 원인은 오류 텍스트에 명확하게 설명되어 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
1A1-0044	Error message 롤오버 축의 소프트웨어 한계 설정이 허용되지 않습니다. Cause of error 롤오버 축에서 소프트웨어 리미트 스위치에 대해 값을 설정하려고 했습니다. Error correction - 구성 변경 - 사이클을 편집하십시오.
1A1-0045	Error message 수직 축 방향 불가능 Cause of error 정의한 작업 평면에 대해 공구 축을 직각으로 설정할 수 없습니다. Error correction - NC 프로그램 편집 - 가능한 경우 공구를 다르게 클램핑 - 해당하는 경우 로타리 축의 리미트 스위치 설정 변경
1A1-0046	Error message 컨트롤에서 원 접선을 계산할 수 없습니다. Cause of error 반경이 0인 원을 정의했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
1A1-0047	Error message 로타리 축이 정의되지 않았기 때문에 컨트롤에서 공구 방향을 변경할 수 없습니다. Cause of error 로타리 축이 공구 방향 변경을 허용하도록 정의되지 않았습니다. Error correction - NC 프로그램 편집 - 기계 다시 제작 - 로타리 축으로 운동 구성
1A1-0048	Error message 운동 구성 오류: %1 Cause of error 추가 텍스트에서 영어로 표시됨 Error correction - 운동 구성 편집 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
1A1-0049	Error message 공구 길이 보정에 축이 없습니다. Cause of error 가능한 원인: 축이 없거나, 공구 길이를 보정할 수 있도록 명확하게 정의할 수 있는 축이 없습니다. Error correction - 윤곽 구성 변경 - 서비스 담당자에게 문의
1A1-004A	Error message 보간할 축이 너무 많습니다. Cause of error 동시에 이동하는 축에 대해 허용된 최대 숫자를 초과했습니다. 내보내기 버전에서 최대값은 4개 축입니다. Error correction NC 프로그램을 확인하십시오.
1A1-004B	Error message 운동 구성 오류 Cause of error 4개 이상의 변환 축이 기계 운동에서 구성되었습니다. Error correction - 기계 운동 구성 편집 - specCoordSys 파라미터의 구성 객체 CfgAxis에 추가 선형 축으로 정의된 운동 모델의 축 수를 확인하십시오. 구성 객체 CfgProgAxis에 MainLinCoord 형식으로 정의된 운동 모델의 축과 함께 정확히 3축을 기계 운동에 사용할 수 있어야 합니다. - FUNCTION PARAXMODE를 사용할 경우: 이 기능에서 프로그래밍한 축 수 및 형식 확인 - 서비스 담당자에게 문의
1A1-004C	Error message 나사산 절삭: 방향 반전은 허용되지 않음! Cause of error 나사산 기준 축의 방향 반전은 허용되지 않습니다. Error correction - 나사산 기준 축의 방향을 변경하면 안 됩니다. - NC 프로그램을 편집하십시오.
1A1-004D	Error message 비보간 축이 이송 범위를 초과함 Cause of error 비보간 축이 이송 범위 한계를 초과합니다. Error correction 비보간 축의 프로그래밍된 경로를 줄이십시오.

오류 번호	설명
1A1-004E	Error message 거리가 너무 짧아서 비보간 축을 가속할 수 없음 Cause of error 비보간 축이 최대 가속을 초과합니다. Error correction 비보간 축의 프로그래밍된 경로를 확장하십시오.
1A1-004F	Error message 이 영역을 가공할 수 없습니다. Cause of error No traverse permitted with polar kinematics in the programmed range. Error correction Check the height difference of the point or the position of the fixed Y axis.
1A1-0050	Error message 핸드휠 중첩 %1%2을(를) 사용한 리미트 스위치 Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 양의 이송 한계를 초과합니다. 현재 기계 설정이 적용되지 않아 공작물이 작업 공간의 잘못된 위치에 있습니다. M118 리미트 스위치 Error correction 핸드휠 이송 범위를 줄입니다(M118).
1A1-0051	Error message FACING HEAD POS에 대한 잘못된 키네마틱 모델 Cause of error 현재 사용 중인 키네마틱 모델은 마주 보는 슬라이드가 없습니다. FACING HEAD POS는 마주 보는 슬라이드 역학에서만 허용됩니다. Error correction 마주 보는 슬라이드를 삽입하고 키네마틱 변경
1A1-0052	Error message 공구 경사를 계산할 수 없습니다 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

오류 번호	설명
1A1-0053	Error message 공구 경사를 계산할 수 없습니다 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 공구 경사를 계산할 수 없습니다 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 변환 계산 시 시스템 오류: %1 Cause of error 오류 원인은 오류 텍스트에 설명되어 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
1A2-000B	Error message PRESET 명령에서 축이 두 번 이상 프로그래밍되었습니다. Cause of error PRESET 명령에서 동일한 축을 두 번 이상 프로그래밍했습니다. Error correction - NC 프로그램이나 사이클을 편집하십시오.

오류 번호	설명
1C7-01F6	Error message SPLC 프로그램의 FS 구성에 대한 데이터 기록 Cause of error SPLC 프로그램의 기능상 안전에 대한 구성을 위한 데이터 기록 Error correction
1C7-0205	Error message Max. 모터 유지 브레이크 테스트까지의 시간 Cause of error 토크를 유지한 채로 모터 유지 브레이크 테스트까지의 최대 시간 - 0을 입력합니다. SKERN이 시간 모니터링을 하지 않습니다. Error correction
1C7-0206	Error message SS2 반응의 최대 경로 Cause of error SOM2 작동 모드에서 SS2 반응을 일으키는 최대 허용 이송 경로 또는 스핀들의 회전 수 Error correction
1C7-0207	Error message SS2 반응의 최대 경로 Cause of error SOM3 작동 모드에서 SS2 반응을 일으키는 최대 허용 이송 경로 또는 스핀들의 회전 수 Error correction
1C7-0208	Error message SS2 반응의 최대 경로 Cause of error SOM 작동 모드에서 SS2 반응을 일으키는 최대 허용 이송 경로 또는 스핀들의 회전 수 Error correction

오류 번호	설명
1C7-021B	Error message MC 드라이브를 켤 수 없습니다: NN_GenSafe = 0 Cause of error - SPLC 인터페이스 신호 NN_GenSafe = 0. 따라서 드라이브를 켤 수 없습니다. - SPLC 프로그램이 인터페이스 신호를 설정하지 않습니다. - 기계 파라미터 skipEmStopTest가 설정되었습니다. Error correction - SPLC 프로그램을 확인하십시오. - MP_skipEmStopTest의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
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 기본 HSCI 데이터 속도 Cause of error 원하는 HSCI 데이터 속도를 입력하십시오. "automatic[자동]" 옵션을 선택하면 컨트롤에서 가능한 최고 데이터 속도를 자동으로 선택합니다. HSCI 시스템에 제한된 데이터 속도에만 적합한 장치 또는 케이블이 있는 경우 수동 선택이 필요할 수 있습니다. Error correction
1C7-0268	Error message TCPM에서만 로타리축의 핸드휠 중첩을 사용할 수 있음 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
1C7-0350	Error message 공칭/실제 값 모니터링 모드(옵션) Cause of error 이 파라미터는 지령과 피드백의 모니터링 형식을 지정합니다: - speedAndPosCompDefault: FS spindle을 사용하는 경우, 회전 속도에 대해 지령-피드백 비교는 항상 수행합니다. 가드 도어가 열린 경우와 속도 제어를 위해 가드 도어가 닫혀 있을 때 위치 제어 이송 축을 사용합니다. - speedAndPosCompReduced: FS 스피ndl을 사용하는 경우, 회전 속도에 대해 지령-피드백 비교는 항상 수행됩니다. 가드 도어가 열린 경우와 속도 제어를 위해 가드 도어가 닫혀있을 때 위치 제어 이송 축을 사용합니다. - noComp: 지령-피드백 비교가 비활성이므로 속도나 위치도 확인하지 않습니다. - speedComp: FS 스피ndl을 사용하는 경우, 회전 속도나 위치 제어의 이송 축에 대해 지령-피드백 비교가 수행됩니다. Error correction
1C9-006B	Error message 공구 캐리어 설명 Cause of error 여기에서는 공구 캐리어를 설명합니다. Error correction
200-0001	Error message 계산기 Cause of error Error correction
200-0017	Error message '%1'의 구성이 잘못되었습니다. Cause of error 구성 데이터가 불완전하거나 잘못된 값을 포함합니다. Error correction 구성 데이터를 확인하십시오.
200-0018	Error message %1 축의 구성이 잘못되었습니다. Cause of error 지정된 축에 대한 구성 데이터가 불완전하거나 이 데이터에 잘못된 값이 있습니다. Error correction 이 축의 "프로그래밍 가능한 이름" 구성을 확인하십시오.

오류 번호	설명
200-0019	Error message %1 축에 구성된 이름이 잘못되었습니다. Cause of error 구성된 속성을 포함한 축에 대해 구성된 축 이름이 허용되지 않거나 이미 축에 할당된 이름입니다. Error correction 구성 데이터 Programmable Names/axName을 편집하십시오.
200-001A	Error message %1 축에 구성된 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error 구성된 속성을 포함한 축에 대해 구성된 인덱스 이름이 허용되지 않거나 이미 다른 축에 할당된 이름입니다. Error correction 구성 데이터 Programmable Names/index를 편집하십시오.
200-001B	Error message %1 축에 구성된 방향이 잘못되었습니다. Cause of error 축에 대해 XAxis, YAxis 또는 ZAxis 방향 중 하나가 구성되어야 합니다. Error correction 구성 데이터 Programmable Names/dir을 편집하십시오.
200-001C	Error message %1 사이클이 이미 정의되었습니다. Cause of error CycleDesign에서 사이클이나 쿼리 사이클에 대해 동일한 번호나 G 번호가 두 번 이상 할당되었습니다. Error correction CycleDesign에서 사이클 중 하나의 번호나 해당 G 번호를 변경하십시오.
200-001D	Error message 구성 서버 대기열을 열 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
200-001E	Error message 구성 데이터 '%1'을(를) 읽을 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
200-001F	Error message 편집기에 대해 정의된 프로그램 가능한 축이 없음 Cause of error 구성 오류: CfgEditorSettings/useProgAxes가 설정되었기 때문에 편집기에는 CfgChannelAxes/progAxis를 통해 정의된 프로그램 가능한 축이 사용됩니다. 하지만 CfgChannelAxes/progAxis가 비어 있습니다. Error correction 구성 교정: CfgEditorSettings/useProgAxes
200-0020	Error message NC 프로그램이 불완전합니다. Cause of error 유효한 프로그램 끝이 발견되지 않음: - 파일이 컨트롤러에 완전하게 전송되지 않음 - 텍스트 편집기로 편집 중에 파일이 손상됨 - 파일 시스템 오류 Error correction - 파일을 다시 전송하거나 문서 보관소에서 복원 - NC 편집에서 수동으로 파일 보정 참고: NC 편집기가 시각적 목적으로 프로그램 끝을 자동으로 추가합니다. '다른 이름으로 저장' 을 사용하여 이 프로그램 끝을 파일에 씁니다.
201-0800	Error message 키를 잘못 눌렀습니다 Cause of error 키의 기능이 없습니다 Error correction
201-0801	Error message 프로그램 메모리가 초과되었음 Cause of error NC 프로그램 메모리가 충분하지 않습니다 Error correction 필요치 않은 NC 프로그램을 삭제하세요.

오류 번호	설명
201-0802	Error message 찾으려는 번호가 없음 Cause of error NC 프로그램에서 찾으려는 번지수가 없습니다. Error correction 찾기 중단
201-0803	Error message 입력된 값이 정확하지 않음 Cause of error - 입력한 값이 잘못되었습니다. - Cycle 209 (ISO: 209): 칩 브레이킹 (Q257)을 위한 절입 깊이를 0으로 입력하였습니다. Error correction - 정확한 값을 입력하세요 - Q257에 0보다 큰 값을 입력하세요.
201-0804	Error message 프로그램이 없음 Cause of error 호출한 프로그램이 NC메모리안에 없습니다 Error correction 가공프로그램 편집
201-0805	Error message 수정하거나 삭제할 수 없는 파일임 Cause of error 쓰기방지를 삭제하기 전에는 프로그램을 수정하거나 삭제할 수 없습니다. Error correction 프로그램 쓰기방지를 삭제하세요
201-0806	Error message 블록 형식이 정확하지 않음 Cause of error 강조된 블록은 블록 형식이 잘못되었습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
201-0807	Error message 블록번호가 이미 사용됨 Cause of error ISO 블록에서 사용된 문자가 잘못되었습니다 Error correction 강조된 블록을 수정하세요

오류 번호	설명
201-0808	Error message 블록이 너무 김 DATUM SHIFT Cause of error Error correction
201-092E	Error message 이송방향이 정의되지 않음 Cause of error 터치 프루브 사이클에서 이송방향 Q267에 0을 입력하였습니다 Error correction Q267에 +1 (정방향 이송) 또는 -1 (역방향 이송)을 입력하세요.
201-092F	Error message 기준점 목록파일을 사용할 수 없음 Cause of error 데이텀 지정을 위한 프루브 사이클: 프로그램 실행모드에서 데이텀 테이블을 사용하지 않고 터치 프루브에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 입력하려고 했습니다 Error correction 싱글 블록 또는 자동실행모드에서 데이텀 테이블을 실행한 후 측정값을 입력하세요
201-0930	Error message 위치 오류: 1축의 중심점 Cause of error 가공물 측정 사이클: 1번째축의 중심이 허용오차를 벗어났습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0931	Error message 위치 오류: 2축의 중심점 Cause of error 가공물 측정 사이클: 2번째축의 중심이 허용오차를 벗어났습니다 Error correction 가공물과 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
201-0932	Error message 홀의 직경이 너무 작음 Cause of error 가공물 측정 사이클: 홀의 직경이 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0933	Error message 홀의 직경이 너무 큼 Cause of error - 가공물 측정 사이클: 홀의 직경이 허용오차를 초과했습니다 - 사이클 208: 프로그램된 홀 직경 (Q335)을 현재의 공구로 작업할 수 없습니다 Error correction - 가공물 또는 프루브를 확인하세요 - 사이클 208: 홀의 직경이 공구지경보다 2배를 넘지 않아야 함으로 큰 공구를 사용하세요
201-0934	Error message 코아의 직경이 너무 작음 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드의 직경이 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0935	Error message 코아의 직경이 너무 큼 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드의 직경이 허용오차보다 큼니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0936	Error message 포켓형상이 너무 작음: 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 1번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
201-0937	Error message 포켓형상이 너무 작음: 2축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 2번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0938	Error message 포켓형상이 너무 큼 : 1축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 1번째 축의 길이가 허용오차보다 큼니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0939	Error message 포켓형상이 너무 큼 : 2축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 2번째 축의 길이가 허용오차보다 큼니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-093A	Error message 코아형상이 너무 작음 : 1축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드 1번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-093B	Error message 코아형상이 너무 작음 : 2축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드 2번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
201-093C	Error message 코아형상이 너무 큼 : 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 1번째 축의 길이가 허용오차보다 큼니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-093D	Error message 코아형상이 너무 큼 : 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 2번째 축의 길이가 허용오차보다 작습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-093E	Error message 측정 사이클: 측정점이 최대거리를 초과함 Cause of error 프루브 사이클 425 또는 427: 측정된 길이가 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-093F	Error message 측정사이클 : 측정점이 최소거리보다 작음 Cause of error 프루브 사이클 425 또는 427: 측정된 길이가 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0940	Error message 터치 프로브 426: 측정점이 최대거리를 초과함 Cause of error 프루브 사이클 426: 측정된 길이가 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
201-0941	Error message 터치 프로브 426: 측정점이 최소거리보다 작음 Cause of error 프루브 사이클 426: 측정된 길이가 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0942	Error message 터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 큼 Cause of error 프루브 사이클 430: 측정된 볼트 홀 직경이 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-0943	Error message 터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 작음 Cause of error 프루브 사이클 430: 측정된 볼트 홀 직경이 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
201-094F	Error message 완료되지 않은 사이클이 삭제되었습니다. Cause of error TNC가 완성되지 않은 사이클을 삭제했습니다 Error correction
201-0950	Error message 중개 메모리가 비었습니다. Cause of error 비어있는 중개 메모리에 블록을 삽입하려 하였습니다 Error correction 중개 메모리안에 블록을 삽입하기전에 DEL키를 사용하여 복사하기 위한 블록을 삭제하세요.
201-0951	Error message 쓰기(Write)금지되었습니다. Cause of error 파일을 수정하기위해 쓰기방지된 파일을 선택했습니다. Error correction 암호 86357 를 입력하여 쓰기방지를 해지후, 편집하세요

오류 번호	설명
201-0952	Error message 전체 내용을 삭제하려면 : NO ENT Cause of error 편집도중 기능이 있는 워드를 삭제했습니다 Error correction 전체 기능을 삭제하려면 NOENT, 중지하려면 END를 입력하세요
201-0953	Error message 내용을 변경할 수 없습니다. Cause of error 다이알로그 내의 문장안의 다른 문자열 열려고 했습니다 Error correction 다이알로그를 계속하려면 블록 삭제를 완료하고 새로운 문장을 입력하세요
201-0954	Error message 극좌표계를 사용할 수 없습니다. Cause of error P키를 사용하여 극좌표를 입력하려고 했지만, 극좌표를 사용할 수 없습니다 Error correction 직각좌표계를 사용하거나 허용된 극좌표계를 사용하세요
201-0955	Error message 내용을 변경하려면 : ENT 를 누르세요 Cause of error 현재 블록에 있는 다른 요소와 초기 문장을 바꾸려고 하였습니다 Error correction 먼저 요소를 삭제 후, 초기문장을 입력하세요
201-0956	Error message 입력한 내용이 잘못되었습니다. Cause of error 입력한 기능을 초기화 할 수 없습니다 Error correction 허용가능한 기능을 입력하세요
201-0957	Error message 입력한 괄호는 한쌍이되어야합니다. 확인하세요 Cause of error 괄호는 짝을 맞추어 사용해야 합니다 Error correction 빠진 괄호를 입력하세요

오류 번호	설명
201-099D	Error message 소수 자리수가 너무 많습니다. Cause of error Error correction
201-099E	Error message 파일 이름이 프로그램 이름과 다름 Cause of error Error correction
201-099F	Error message 컨텍스트 코드 이름 알 수 없음 Cause of error Error correction
201-09A0	Error message 숫자 값이 범위를 벗어납니다. Cause of error Error correction
201-09A1	Error message 구문 오류 Cause of error 구문 오류 Error correction
201-09A2	Error message NC 언어 알 수 없음 Cause of error Error correction
201-09A3	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error Error correction

오류 번호	설명
201-09A5	Error message 요구한 값이 잘못되었습니다. Cause of error 블록안에 필요한 모든 값을 입력하지 않고 NC블록을 저장하려고 했습니다 Error correction 사용자 매뉴얼을 참조하여 NC블록에 필요한 모든 값을 입력하세요
201-09A8	Error message 테이블 데이터 알 수 없음 Cause of error 테이블 데이터를 알 수 없습니다. Error correction
201-09A9	Error message 바이너리 레코드 구문 오류 Cause of error 바이너리 레코드 구문 오류 Error correction
201-0A1F	Error message 입력된 문자는 사용할 수 없음 Cause of error 입력할 수 없는 문자를 입력하였습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
201-0A20	Error message 소문자는 사용할 수 없음 Cause of error 문자를 소문자로 입력하였습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
201-0A21	Error message 문자는 사용할 수 없음 Cause of error 문자를 입력하였습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요

오류 번호	설명
201-0A22	Error message 숫자는 사용할 수 없음 Cause of error 수를 입력하였습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
201-0A51	Error message 참조 블록 %.6s : 삭제 안됨 Cause of error FK 프로그램: 다른 블록의 기준이되는 블록을 삭제하려고 하였습니다. Error correction 먼저 기준 블록을 수정한 후, 삭제하세요.
201-0A52	Error message 현재 블록의 기준 FK Cause of error 프로그램의 다른 파트에서 참조하는 블록을 FK 프로그램에서 삭제하려고 했습니다. Error correction FK 참조를 변경합니다.
201-0A55	Error message 축을 지정하지 않음 Cause of error 가공모드의 MOD 지정에서 L블록에 선택된 축이 없습니다 Error correction MOD 에서 현재위치값입력 키를 누렸을 때 L 블록에 입력할 축이 선택되지 않았습니다
201-0A6F	Error message 문자가 너무 많음 Cause of error 입력 박스의 문자수가 입력 가능한 최대 숫자를 초과했습니다 Error correction 문자 수를 줄이세요
201-0A70	Error message 입력값이 허용치를 벗어남 Cause of error 허용범위 밖에 수치를 입력하였습니다 Error correction 가능한 입력 범위 규칙을 따르세요

오류 번호	설명
201-0A71	Error message 소숫점이 너무 많음 Cause of error 입력 가능한 소수점 범위를 초과했습니다 Error correction 가능한 입력 범위 규칙을 따르세요
201-0A72	Error message 사용할 수 없는 부호 Cause of error -/+ 를 이용하여 부호를 입력하였습니다. Error correction -/+ 키를 지우세요
201-0A73	Error message 정수만 입력 가능함 Cause of error 소수점을 입력하였습니다 Error correction 소수점을 입력하지 마세요
201-0A74	Error message Q 허용되지 않음: 숫자를 입력 Cause of error 입력 박스에 Q변수를 사용하였습니다 Error correction 수치를 입력하세요
201-0A75	Error message 증가치 값은 입력할 수 없음 Cause of error I 키를 눌러서 증가치 값을 입력하려고 했습니다 Error correction 절대값을 입력하세요.
201-0A76	Error message M 기능을 너무 많이 사용함 Cause of error 하나의 NC 블록에 너무 많은 M 기능을 입력했습니다 Error correction NC블록에는 최대 2개의 M기능을 입력 할 수 있습니다

오류 번호	설명
201-0A77	Error message 축이 너무 많이 사용됨 Cause of error NC블록에 동시 이송 가능한 축보다 더 많은 축을 입력하였습니다 Error correction - 표준 버전: NC블록에 5축 입력 가능 - 수출제한 버전: NC블록당 4축 입력 가능
201-0A78	Error message 프로그램에서 같은 축이 두번 사용됨 Cause of error NC 블록에 같은 축이 한번 이상 프로그램되었습니다 Error correction 한 블록에 다른 축을 입력해야 합니다
201-0A79	Error message Element 를 이중으로 사용할 수 없음 Cause of error - 하나의 NC 블록에 같은 문장 기능이 사용되었습니다 - NC블록의 문장 요소가 규칙에 맞지 않습니다 Error correction - NC블록에 하나 이상의 문장이 프로그램될 수 없습니다 - 규칙에 맞는 문장을 입력하세요
201-0A7A	Error message 자료 입력이 완료되지 않음 Cause of error NC 블록에 입력되어야 할 모든 데이터가 입력되지 않았습 니다 Error correction 빠진 자료를 추가하세요
201-0A7B	Error message ISO: 블록 번호 N 이 빠짐 Cause of error ISO 프로그램에서 NC 블록을 N 번호 없이 시작하였습니다. Error correction 블록 번호를 삽입하세요
201-0A7C	Error message 요구되는 성분이 빠짐 Cause of error NC블록에 필요한 모든값이 입력되지 않았습니다 Error correction 빠진 자료를 추가하세요

오류 번호	설명
201-0A7D	Error message 문법(Syntax)가 잘못됨 Cause of error NC블록에 문장 구성이 완성되지 않았습니다 Error correction NC 블록을 수정하세요
201-0A9F	Error message 키워드를 알 수 없음 Cause of error NC블록에서 TNC가 인식하지 못하는 단어가 입력되었습니다. Error correction 유효한 단어를 입력하세요
201-0AA0	Error message 문자 성분을 편집할 수 없음 Cause of error NC 블록에서 문장 성분을 수정하였습니다 Error correction NC 블록에 서로 다른 문장 성분을 입력하였습니다
201-0AA1	Error message PGM 머리부분은 수정할 수 없음 Cause of error 시작 블록 BEGIN PGM (ISO: %... G71), 또는 종료 블록 END PGM (ISO: N99999999%...) 중 하나를 수정하려고 했습니다 Error correction 시작 블록과 종료 블록은 수정 할 수 없습니다. 프로그램 이름을 수정하려면 RENAME 기능을 사용하여 수정하세요
201-0AA2	Error message 기계좌표계는 바꿀 수 없음! Cause of error 현재 블록의 좌표계를 직각좌표계에서 극좌표계로 바꾸려고 했습니다 Error correction 커서를 이용하여 커서를 이용하여 블록의 처음으로 옮긴 후 극좌표를 입력하려면 P 키를 누르세요

오류 번호	설명
201-0AA3	Error message 이곳에서 회전축을 사용할 수 없음 Cause of error 공구축으로 회전축을 사용했습니다 Error correction TOOL CALL 블록 (ISO: T..)에서 사용하는 축은 직선축이어야 합니다
201-0AA4	Error message 블록내의 형식이 잘못되었음 Cause of error 프로그램내에 문법오류가 있습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
201-0AA5	Error message NC 블록 삭제? DEL! Cause of error NC 블록을 삭제하겠습니까? Error correction NC 블록을 삭제하려면 DEL키를 누르세요. 삭제하지 않으려면 다른 키를 누르세요.
201-0AA6	Error message 축 기호를 사용할 수 없음 Cause of error 프로그램에서 사용하려는 축은 현재 사용할 수 없습니다 Error correction 사용 가능한 축을 입력하세요
201-0AA7	Error message Block Skip을 삭제할 수 없음 Cause of error / 를 사용한 블록 건너뛰기 기능을 삭제하려고 했습니다. Error correction 이 기능은 블록 서두에 / 을 입력하여 사용합니다
201-0AA8	Error message 문자열이 완료되지 않음 Cause of error NC 블의 문장 성분에 " ' "가 포함되어 있지 않습니다 Error correction 사용자 매뉴얼을 참조하여 정확한 위치에 " ' "를 사용하세요

오류 번호	설명
201-0AB4	Error message 화면의 경계를 넘을 수 없음 Cause of error 화면 가장자리로 현재 블록의 표시 위치를 이동했습니다 Error correction 화면 제한 범위안에 현재 블록 표시 위치를 선택하세요
201-0ADF	Error message 현재 위치를 찾아내는 것이 불가능함 Cause of error 경사 평면이 실행중에 현재 위치를 프로그램에 넣으려고 하였습니다 Error correction 경사 평면 실행중에는 현재 위치를 입력할 수 없습니다.
201-0AFE	Error message 시작 시에만 컨텍스트 변경! Cause of error NC 블록의 형식을 바꾸려고 했습니다 Error correction NC 블록 형식을 바꾸려면 블록의 처음에 커서를 놓으세요
201-0B31	Error message %u 블록 CANCELLATION (%u %%) Cause of error 찾기 작업을 중지하였습니다 Error correction 필요하면 찾기 기능을 다시 실행하시고 이 기능이 완료될 때까지 기다리세요
201-0B67	Error message 행 %u 에서 라벨(Lavel) 이름이 사용됨 Cause of error LBL SET에서 지정한 이름이 이미 사용중입니다 Error correction 다른 라벨 이름을 사용하세요

오류 번호	설명
201-0B88	Error message PGM 동작중 수정 불가 Cause of error - 현재 실행 중인 프로그램을 편집하려고 했습니다. - 현재 실행 중인 프로그램 내에서 액세스하는 테이블을 편집하려고 했습니다. Error correction - 프로그램이 중지된 경우에만 편집할 수 있습니다. - 프로그램을 중지하고(내부 정지) PGM MGT 키를 사용하여 다시 선택합니다. 그런 다음 AFC 설정을 편집합니다.
201-0C02	Error message 파일 시스템 I/O 오류 Cause of error 파일 시스템 장치에 액세스하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - TNC 드라이브의 경우, 컨트롤을 꺾다가 컨 다음 드라이브를 테스트합니다. 문제가 다시 발생하면 하이덴하인에 문의하십시오. - 네트워크 드라이브의 경우, 네트워크 연결과 디렉터리를 제공하는 컴퓨터를 확인합니다. - 테이블을 다운로드하려면 정확한 테이블 내용을 확인하십시오(예: 중복 라인).
201-F388	Error message 라인 N%u 레이블 이름이 이미 할당되었습니다. Cause of error LBL SET에서 지정한 이름이 이미 사용중입니다 Error correction 다른 라벨 이름을 사용하세요
210-0001	Error message 시스템 파일의 끝, 식별자가 없습니다. Cause of error 메시지 파일에 식별자가 필요하지만 파일 끝에 도달했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0002	Error message 시스템 파일에 식별자가 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 식별자가 필요하지만 영숫자 이외의 문자를 읽었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-0003	Error message 시스템 파일의 끝, 문자열이 없습니다. Cause of error 메시지 파일에 문자열이 필요하지만 파일 끝에 도달했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0004	Error message 시스템 파일에 문자열이 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 "로 시작하는 문자열이 필요하지만 다른 문자를 읽었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0005	Error message 시스템 파일의 데이터 형식이 호환되지 않습니다. Cause of error 메시지 파일에서 읽을 데이터 객체와 맞지 않는 데이터를 읽었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0006	Error message 시스템 파일의 알 수 없는 엔티티 이름 메시지 라이브러리가 호환되지 않거나 엔티티 인스턴스가 구현되지 않았습니다. Cause of error 메시지 파일에서 정의되지 않은 메시지를 읽었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0007	Error message 시스템 파일에 식별자가 이미 할당되었습니다. Cause of error Error correction
210-0008	Error message 시스템 파일에 정수 값이 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 정수가 필요합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-0009	Error message 시스템 파일에 부동 소수점이 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 부동 소수점이 필요합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-000A	Error message 시스템 파일의 논리 값이 잘못되었습니다. Cause of error 메시지 파일에 논리 값(TRUE, FALSE 또는 숫자 값 0이나 1을 포함한 Q 파라미터)이 포함되어야 합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-000B	Error message 시스템 파일의 목록 번호가 잘못되었습니다. Cause of error 메시지 파일에 정수가 필요하지만 유효하지 않은 숫자 값을 포함한 Q 파라미터나 정의되지 않은 문자열을 읽었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-000C	Error message 시스템 파일에 "("가 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 여는 괄호 "("가 필요합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-000D	Error message 예기치 않은 시스템 파일의 끝 Cause of error 메시지 파일에 더 많은 문자가 필요하지만 파일 끝에 도달했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-000E	Error message 시스템 파일의 특성 이름 알 수 없음 Cause of error 메시지 파일에서 알 수 없는 메시지 특성을 읽었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-000F	Error message 시스템 파일에 특성이 이미 할당되었습니다. Cause of error 메시지 파일에서 메시지 특성을 두 번 이상 읽었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0010	Error message 시스템 파일에 ":@"가 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 콜론 및 등호 ":@"가 필요합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0011	Error message 시스템 파일에 ")" 또는 ","가 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 닫는 괄호 ")" 또는 쉼표 ","가 필요합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0012	Error message 시스템 파일에 "["가 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 여는 대괄호 "["가 필요합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0013	Error message 목록을 읽는 동안 시스템 파일의 끝 Cause of error Error correction
210-0014	Error message 어레이를 읽는 동안 시스템 파일의 끝 Cause of error 메시지 파일에서 어레이를 읽는 동안 파일 끝에 도달했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-0015	Error message 시스템 파일에 "]" 또는 ";"가 필요합니다. Cause of error 메시지 파일에 닫는 대괄호 "]" 또는 쉼표 ";"가 필요합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0016	Error message 시스템 파일 목록이 너무 깁니다. Cause of error 메시지에 허용된 요소보다 많은 요소를 포함한 목록이 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0017	Error message 시스템 파일 목록이 너무 짧습니다. Cause of error 메시지에 허용된 요소보다 적은 요소를 포함한 목록이 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0018	Error message 시스템 파일의 바이너리 데이터가 잘못되었습니다(문자열). Cause of error 메시지의 문자열을 이진 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0019	Error message 시스템 파일의 바이너리 데이터가 잘못되었습니다. Cause of error 메시지의 이진수를 이진 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-001A	Error message 시스템 파일의 바이너리 데이터가 잘못되었습니다(목록). Cause of error 메시지의 목록을 이진 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-001B	Error message 시스템 파일의 바이너리 데이터가 잘못되었습니다(어레이). Cause of error 메시지에서 어레이를 이진 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-001C	Error message 시스템 파일의 바이너리 데이터가 잘못되었습니다(엔티티). Cause of error 메시지를 이진 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-001D	Error message Error in system file Cause of error 내부 목록 요소에 액세스하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-001E	Error message 시스템 파일의 어레이 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error 잘못된 인덱스로 어레이에 액세스했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-001F	Error message 시스템 파일의 Q파라미터 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error 메시지 파일에서 너무 큰 Q 파라미터 인덱스가 사용되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0020	Error message 시스템 파일의 바이너리 데이터가 잘못되었습니다. Cause of error 메시지에서 이진수를 읽었습니다(0 및 1 조합 뒤에 %). Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-0021	Error message 시스템 파일의 특성 이름이 잘못되었습니다. Cause of error 메시지에 정의되지 않은 특성 이름이 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0022	Error message 시스템 파일의 기본 형식이 정의되지 않았습니다. Cause of error 메시지에서 기본 형식에 대해 사용할 수 없는 정보가 요청되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0023	Error message 시스템 파일에 액세스하는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 메시지 파일을 읽는 동안 기본 읽기 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0024	Error message 메모리가 부족합니다. Cause of error 메시지 메모리 관리자에 더 이상 메모리가 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0025	Error message 시스템 오류: 메모리가 부족합니다. Cause of error 메시지 메모리 관리에 시스템의 필수 리소스가 수신되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0026	Error message 시스템 오류: 파일 매핑 Cause of error 메시지 메모리 관리에서 전역 버퍼를 생성할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-0027	Error message 요청된 메모리 블록이 너무 큼니다. Cause of error 너무 큰 전역 메시지 버퍼가 요청되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0028	Error message 잘못된 메모리 블록이 반환되었습니다. Cause of error 잘못된 버퍼가 메시지 메모리 관리로 반환되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-0029	Error message 메모리 블록이 이미 반환되었습니다. Cause of error 버퍼가 메시지 메모리 관리로 반복 반환되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-002A	Error message 시스템 파일의 형식 정보가 없습니다. Cause of error 지정된 메시지 형식을 알 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-002B	Error message 시스템 파일의 특성 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error 정보가 존재하지 않는 메시지 특성에서 요청되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-002C	Error message 시스템 파일의 상위 형식 인덱스가 잘못되었습니다. Cause of error 정보가 존재하지 않는 메시지 상위 형식에서 요청되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
210-002D	Error message 시스템 파일의 기능 호출이 잘못되었습니다. Cause of error Q 메시지에 대해 허용되지 않은 기능이 호출되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-002E	Error message 시스템 파일의 Q 메시지 데이터가 잘못되었습니다. Cause of error Q 메시지를 읽는 동안 메시지 파일에 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
210-002F	Error message 잘못된 Q 문자열 Cause of error Q 문자열에 너무 긴 문자열이 할당되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0001	Error message 오류 원인을 알 수 없음 Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요
220-0002	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 시스템 오류입니다. 지정된 메시지에 잘못된 값이 있는 특성이 포함되어 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0003	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 같은 ID로 동일한 측정 위치를 두 번 이상 읽으려고 합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
220-0004	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0005	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0008	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-000A	Error message 시작이 실행되지 않았습니다. Cause of error 다른 애플리케이션과 함께 실행할 수 없는 애플리케이션을 시작했습니다. 오류 창에 확인할 수 없는 오류가 있습니다. Error correction 먼저 애플리케이션을 종료하십시오. 오류 메시지를 삭제하십시오.
220-000B	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 시스템 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-000C	Error message 메시지가 현재 상태에서 처리되지 않습니다. Cause of error 메시지가 현재 상태에서 처리되지 않습니다. Error correction 없음

오류 번호	설명
220-000E	Error message 모듈 구성 오류 Cause of error 구성 서버에서 요청한 객체를 찾을 수 없습니다. Error correction 구성 데이터를 편집하십시오. 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-000F	Error message TOOL DEF 또는 TOOL CALL 사이클 오류 Cause of error TOOL DEF 메시지 뒤에 오는 TOOL CALL 메시지가 잘못되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0010	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0011	Error message 시작 사이클에서 오류가 발생했습니다. Cause of error 시작 사이클이 오류와 함께 중단되었습니다. Error correction 오류 원인을 제거하고 오류 메시지를 삭제하십시오. 사이클이 다시 시작됩니다.
220-0013	Error message 구성 오류가 발생했습니다. Cause of error 채널 이름은 명확해야 함 Error correction 구성 데이터를 편집하십시오.
220-0014	Error message 잘못된 메시지 %1 Cause of error 입력한 메시지에 잘못된 값이 있는 특성이 포함되어 있습니다. Error correction 추가 작업이 필요하지 않습니다.

오류 번호	설명
220-0015	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 1.) 파일에 대한 액세스가 거부되었습니다. 2.) 다른 애플리케이션이 이미 파일에 작성되고 있습니다. 3.) 경로 이름 오류입니다. 4.) 데이터 매체가 가득 찼습니다. Error correction 1.) 파일에 대한 액세스 권한을 확인하고 기존 쓰기 금지를 모두 제거하십시오. 2.) 파일에 대해 액세스가 잠긴 애플리케이션에서 파일을 닫으십시오. 3.) 입력된 경로 이름을 교정하십시오. 4.) 데이터 매체에서 불필요한 파일을 모두 삭제하십시오.
220-0016	Error message 디스크가 꽉 찼습니다. Cause of error 데이터 매체가 가득 찼습니다. Error correction 데이터 매체에서 불필요한 파일을 모두 삭제하십시오.
220-0017	Error message 파일 닫기에 실패했습니다. Cause of error 파일을 닫는 중 오류가 발생했습니다. Error correction 파일이 다른 애플리케이션에서 사용되고 있지 않는지 확인하십시오.
220-0018	Error message 일반 내부 통신 오류 Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0019	Error message ClientQueue(%1)를 열 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. 지정된 대기열에 액세스할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
220-001A	Error message '%1' 대기열에 쓸 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. 지정된 대기열에 데이터를 쓰는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-001B	Error message '%1' 대기열을 닫을 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. 지정된 대기열을 닫을 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-001C	Error message 알 수 없는 오류 Cause of error 프로그램을 실행하는 동안 알 수 없는 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
220-001D	Error message %1-%2에서 값이 너무 작습니다. Cause of error - 입력한 값이 최소 한계 값 이하입니다. Error correction - 값을 변경하십시오. - 최소 한계 값을 확인하십시오.
220-001E	Error message %1-%2에서 값이 너무 큼니다. Cause of error - 입력한 값이 최대 한계 값 이상입니다. Error correction - 값을 변경하십시오. - 최대 한계 값을 확인하십시오.

오류 번호	설명
220-001F	Error message %1 값이 범위를 벗어납니다. Cause of error - 입력한 값이 허용된 값 범위를 벗어납니다. Error correction - 값을 변경하십시오. - 한계 값을 확인하십시오.
220-0020	Error message 채널 객체의 시스템 오류 Cause of error 채널 객체의 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
220-0021	Error message 잘못된 FN14 기능 Cause of error - 정지 오류가 내부 사이클 내에서 허용되지 않음 - 정지 오류가 소프트 키를 통한 시작 후에 허용되지 않음 Error correction 사이클을 편집하거나 서비스 담당자 또는 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
220-0022	Error message 프로그램 실행 시 시스템 오류: 컨트롤이 일치하지 않을 수 있습니다. Cause of error 내부 사이클에서 오류가 발생했습니다. 따라서 컨트롤의 내부 데이터가 일치하지 않을 수 있습니다. Error correction - 컨트롤을 최대한 빨리 종료하고 다시 시작하십시오. 그 때까지 계속 주의하여 작업을 진행하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
220-0023	Error message 형식 파일 결함 Cause of error FN16: F-PRINT (ISO: D16)가 있는 출력이 최대 크기에 도달했습니다. Error correction 형식 파일을 변경하십시오. 필요한 경우 M_CLOSE를 포함하여 각 텍스트를 개별적으로 출력하십시오.

오류 번호	설명
220-0024	Error message 기능을 사용할 수 없습니다. Cause of error 기록 없이 컨트롤에서 블록 스캔을 수행하는 동안 매크로를 사용하여 PLC 스트로브를 구현하려고 했습니다. 이 컨트롤에서는 이 기능을 실행할 수 없습니다. Error correction - 기계 구성 변경 - 서비스 담당자에게 문의
220-0025	Error message PLC 스트로브 구현 중 데이터가 상반됩니다. Cause of error 메시지의 데이터가 모순됩니다(매크로를 사용하여 PLC 스트로브 구성). Error correction - 서비스 담당자에게 문의
220-0026	Error message 미드 프로그램 시작: 시뮬레이트된 TOOL CALL이 없음 Cause of error - TOOL CALL을 만드는 블록 스캔을 실행했습니다. 그러나 구성 객체 CfgSimPosition에서 공구 변경 후에 필요한 축 위치가 지정되지 않았습니다. Error correction - 상황에 맞게 기계 구성을 변경하십시오. 구성 객체 CfgSimPosition에 적절한 값을 할당하십시오. - 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
220-0027	Error message 획득할 위치 계산 데이터 모순 Cause of error When returning to the contour (mid-program startup), the control found contradictory data when calculating the position to be moved to. Error correction - Inform your service agency
220-0028	Error message 확인 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
220-0029	Error message NC 프로그램 Cause of error Error correction
220-002A	Error message NC 프로그램이 변경되었습니다. Cause of error Error correction
220-002B	Error message 외부 공구 Cause of error Error correction
220-002C	Error message 남은 공구 사용 시간이 너무 짧음 Cause of error Error correction
220-002D	Error message 공구 사용 시간이 초과됨 Cause of error Error correction
220-002E	Error message 반경 차이가 있음 Cause of error Error correction
220-002F	Error message 반경 R2가 반경 R보다 큼 Cause of error Error correction
220-0030	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
220-0031	Error message 적합한 공구가 없음 Cause of error Error correction
220-0032	Error message 공구가 잠김 Cause of error Error correction
220-0033	Error message 경고: 공구 사용 파일이 %s(으)로 생성되지 않았습니다. Cause of error Error correction
220-0034	Error message 현재 운동 구성이 비활성화된 축을 사용했습니다! Cause of error 현재 운동 구성에서 지금 비활성화된 축이 사용됩니다. NC 프로그램이 시작될 때 또는 PLC 스트로브가 실행된 후에, 컨트롤이 활성화된 운동 구성의 모든 축도 활성 상태인지 확인합니다. 더 이상 축 이동이 허용되지 않습니다. Error correction - 비활성 상태의 축을 활성화하고, 기계 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - NC 프로그램을 통해 다른 기계 운동 구성을 활성화하십시오. - 기계 구성을 편집하거나 다른 기계 운동 구성을 활성화하십시오.
220-0035	Error message 일부 축이 필요한 공칭 위치에 있지 않음 Cause of error 윤곽으로 돌아간 후, NC 중지 후 또는 중간 프로그램 시작 후에 프로그램을 재개하고자 했으나 일부 축이 공칭 위치에 있지 않습니다. NC 중지 이후의 공칭 위치가 중지 위치입니다. 중간 프로그램 시작 이후의 공칭 위치가 계산된 복원 위치입니다. Error correction - 구성, CfgChannelAxes/restoreAxis를 확인하십시오. - 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
220-0036	Error message 내부 사이클에 대한 작동 모드가 잘못되었습니다. Cause of error 의도한 것과 다른 작동 모드에서 내부 사이클이 실행 중입니다. 따라서 컨트롤의 내부 데이터가 불일치할 수 있습니다. Error correction - 컨트롤을 종료하고 다시 시작하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
220-0037	Error message 회전 작업 및 밀링 작업 간 전환 중 취소 Cause of error 회전 및 밀링 작업 사이를 전환하는 동안 취소되었습니다. Error correction 일관성을 위해 FUNCTION MODE MILL 또는 FUNCTION MODE TURN을 다시 실행하십시오.
220-0038	Error message 기계가 초기화되지 않음 Cause of error - 기계 원점을 찾은 후에 아직 초기화가 완료되지 않은 상태에서 자동실행 모드에서 프로그램을 실행했습니다 - 초기화 과정을 삭제하세요 Error correction - 열려 있는 모든 도어를 닫으세요 - 비상정지 버튼이 열려있습니다. 2번째 소프트 키 항목에 있는 INIT MACHINE 를 누르세요
220-0039	Error message 역학 재구성으로 인한 데이터 재설정 Cause of error 역학에서 독립된 역학을 재구성하는 동안 데이터가 설정되었습니다. 자세한 내용은 "INTERNAL INFO" 소프트 키를 누르십시오. Error correction - 재설정이 양호하면 오류를 삭제하고 NC를 시작하십시오. - 재설정 때문에 프로그램을 계속 실행하기 어려울 것으로 예상되면 취소하십시오.

오류 번호	설명
220-003A	Error message 데이터 기록이 이미 잠겼습니다. Cause of error 잠긴 공구 데이터 기록에서 공구 사용 시간 업데이트를 시도했습니다. Error correction 데이터 기록에서 잠금을 취소하십시오(예: "EDIT OFF/ON" 소프트 키로 입력 종료). 그렇지 않으면 공구 사용 시간이 업데이트된 후 프로그램 종료 시 데이터가 유실될 수 있습니다.
220-003B	Error message 시스템 사이클 %1 취소를 종료할 수 없음 Cause of error 취소 시스템 사이클을 완료할 수 없습니다. PLC 스트로브가 확인되지 않은 것 같습니다. Error correction - 컨트롤 종료 후 다시 시작(오류 창을 통해 종료, 추가 기능 소프트 키) - 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오. 다음을 측정해야 합니다. - 취소 사이클 또는 OEM 취소 매크로의 오류 수정 - PLC 프로그램의 오류 수정
220-003C	Error message 오류가 있는 구성입니다 Cause of error Entry appears twice in the list Error correction Check the configuration data and edit them if necessary
220-003D	Error message 툴 사용 시간을 계산할 수 없음 Cause of error - 공구의 적용 시간을 확인하는 동안 에러가 발생했습니다. - 공구 사용 파일을 사용할 수 없거나 최신 파일이 아닙니다. Error correction - 공구 사용 테스트가 구성에 의해 활성화되었는지 확인합니다. - NC 프로그램에 대한 사용 파일: 테스트 실행 작동 모드에서 프로그램을 시뮬레이션합니다. 그러면 TNC가 공구 사용 파일을 자동으로 생성합니다. - 팔레트 파일에 대한 사용 파일: 테스트 실행 작동 모드에서 표시된 프로그램을 시뮬레이션합니다. 그러면 TNC가 시뮬레이션된 각 프로그램에 대해 자동으로 공구 사용 파일을 만듭니다.

오류 번호	설명
220-003F	Error message 프로그램을 계속할 수 없습니다. GOTO를 이용한 선택이 필요합니다. Cause of error 프로그램 시뮬레이션이 NC 블록 내에서 계속하도록 요구했습니다. 계속하려면 변경된 조건을 적용해야 합니다. 예를 들어 새 정지 위치, 변경된 Q 파라미터 또는 건너뛴 블록을 활성화하기 위한 변경된 조건을 적용해야 합니다. Error correction START가 GOTO 뒤에 있으므로 RESET+START를 사용한 시작이 가능합니다. 대안으로, NC 블록의 시작 부분에서만 정지하도록 명시된 변경을 수행하십시오.
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
220-0041	Error message Programmed variable cannot be applied Cause of error You tried to edit a variable (e.g. a Q parameter) even though this is not possible in the current state. For example, variables of an NC program cannot be edited while the program is running (not stopped). Error correction Try again under appropriate conditions.
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

오류 번호	설명
221-0004	Error message 운동 구성 오류: %1 Cause of error 목록 특성이 초기화되지 않았습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0005	Error message 모듈 구성 오류 Cause of error 구성 서버에서 요청한 객체를 찾을 수 없습니다. Error correction - 구성 데이터 편집 - 서비스 담당자에게 문의
221-0007	Error message 구성 오류가 발생했습니다. Cause of error 하나 이상의 구성 오류가 발생했음을 표시하는 일반 오류 메시지입니다. Error correction - 표시된 구성 오류 교정 - 더 이상 구성 오류가 발생하지 않는 경우 메시지가 자동으로 삭제됩니다.
221-0008	Error message 모듈 구성 오류: %1 Cause of error - 구성 서버에서 받은 개별 객체가 잘못되었습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0009	Error message 모듈 구성 오류: %1 Cause of error - 구성 서버에서 받은 뷰 객체가 잘못되었습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
221-000A	Error message 모듈 구성 오류: %1 Cause of error 일치하지 않는 구성 데이터 Error correction - 구성 데이터를 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-000B	Error message 지오메트리 체인의 일반 시스템 오류 Cause of error 모순 데이터 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
221-000C	Error message switch 문의 조건이 잘못되었습니다. Cause of error 재구성 중 시스템 오류 Error correction - 운동 구성을 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-000D	Error message 모듈 구성 오류: %1 Cause of error 구성 객체에서 초기화되지 않은 목록 Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-000E	Error message 모듈 구성 오류: %1 Cause of error 구성 객체의 특성 목록 크기가 너무 작습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
221-000F	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 키 목록의 축 키가 잘못되었습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0010	Error message 역학 구성 오류 Cause of error 운동 구성 오류 Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0011	Error message 역학 구성 오류 Cause of error 운동 구성 오류 Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0012	Error message 역학 구성 오류 Cause of error 운동 구성 오류 Error correction - 운동 구성을 편집하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0013	Error message 역학 구성 오류 Cause of error 운동 구성 오류 Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
221-0014	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 특성이 없습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0015	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 특성 값이 잘못되었습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0016	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 축 수가 일치하지 않습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0017	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 운동 모델의 키 목록이 일치하지 않습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0018	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 키 목록의 키가 이미 정의되어 있습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
221-0019	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 키 목록에서 방향을 통해 좌표를 변환할 키와 각도를 좌표를 변환할 키가 같습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-001A	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 키 목록에 대한 인덱스가 잘못되었습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-001B	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 잘못된 좌표 변환 횟수 Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-001C	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 좌표 변환 행렬이 없습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-001D	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 둘 중 하나의 키 목록에 있어야 하는 키가 없습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
221-001E	Error message 운동 구성 시 오류 기능이 아직 구현되지 않음: %1 Cause of error 구현되지 않은 기능을 사용하려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오.
221-001F	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 좌표계가 두 가지 방법으로 정의되었습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0020	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error - 각도에 따른 좌표계 정의가 없음 - 대부분 방향으로 정의된 좌표 변환에 잘못된 키가 있기 때문임 Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0021	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 키 목록의 키가 잘못되었습니다. Error correction - 운동 구성을 변경하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0022	Error message 지오메트리 체인의 재구성 중 시스템 오류: %1 Cause of error 재구성 중 시스템 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
221-0023	Error message LA(선행 연산)의 잘못된 경로 파라미터: %1 Cause of error LA(선행 연산)의 경로 파라미터가 잘못됨 Error correction - 구성을 편집하십시오.
221-0024	Error message 가속이 정의되지 않았습니다. Cause of error 축 가속 세트가 없습니다. Error correction 구성을 편집하십시오.
221-0025	Error message 잘못된 최대 이송 재지정 Cause of error 잘못된 최대 이송 속도 재지정 Error correction 구성 편집
221-0026	Error message 일반 파라미터 구성 오류: %1 Cause of error 일반 파라미터 구성 오류입니다. Error correction - 파라미터 구성을 편집/완료하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
221-0027	Error message 운동 구성 오류 %1 Cause of error 특수 속성이 포함된 프로그래밍 가능한 축이 구성되었습니다. 이 프로그래밍 가능한 축은 다른 물리적 축에 할당되지 않았습니다. Error correction - 축 구성을 확인하고 필요한 경우 구성을 편집/추가하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
221-0028	Error message %1의 잘못된 특성 정보 Cause of error 특성 정보가 잘못되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
221-0029	Error message %1-%2에서 값이 너무 작습니다. Cause of error 프로그래밍된 값이나 구성된 값이 너무 작습니다. Error correction - 구성을 편집하십시오. - 프로그램을 편집하십시오.
221-002A	Error message %1-%2에서 값이 너무 큼니다. Cause of error 프로그래밍된 값이나 구성된 값이 너무 큼니다. Error correction - 구성을 편집하십시오. - 프로그램을 편집하십시오.
221-002B	Error message %2 테이블의 %1 열에 대한 SQL 열 설명이 없습니다. Cause of error SQL 서버에서 지정된 SQL 테이블 열에 대해 열 설명을 제공하지 않습니다. 해당 테이블이 없거나 구문에서 잘못되었거나 기타 이유로 인해 SQL 서버에서 열 수 없을 수 있습니다. 또는 테이블에 지정된 이름을 가진 열이 없습니다. Error correction 해당 테이블이 있는지, 일치하는 열이 있는지 확인하십시오. 그런 다음 컨트롤을 다시 시작하십시오. 인터프리터에 열 설명이 필요함 - CfgSqlProperties, CfgTableBinding 및 CfgColumnBinding을 통해 본드를 구성한 모든 테이블 열 - 시스템의 올바른 기능에 반드시 필요한 일부 기본 SQL 테이블의 모든 열(예: 공구 테이블)

오류 번호	설명
221-002C	Error message %2 테이블의 %1 열에 대한 SQL 열 설명이 본드와 일치하지 않습니다. Cause of error SQL 서버에서 제공된 지정 SQL 테이블 열에 대한 열 설명에, 이 열에 대해 구성된 본드의 정확한 형식이 없거나 테이블 열에 인식되지 않는 인터프리터 형식이 있습니다. Error correction 열 설명이 정확한지 확인하십시오.
221-002D	Error message %1 키가 있는 CfgTableBinding이 일치하지 않습니다. Cause of error CfgTableBinding에 존재하지 않는 CfgColumnBinding에 대한 키를 나열했습니다. Error correction 누락된 CfgColumnBinding을 추가하거나 CfgTableBinding에서 항목을 삭제하십시오.
221-002E	Error message %1에 대해 오류가 있는 SQL 열 본드 Cause of error 지정된 열(CfgColumnBinding)에 대해 오류가 있는 본드가 구성되었습니다. Error correction CfgColumnBinding 교정: Q 파라미터(ID=0, NR0 bis 999)에서 본드를 구성하거나 인터프리터에서 관리된 시스템 데이터에서 본드를 구성할 수 있습니다.
221-002F	Error message 인터프리터에서 암시적인 SQL 액세스에 대한 구성이 일치하지 않습니다. Cause of error 인터프리터에서 SQL 테이블에 암시적으로 액세스하는 방법을 결정하는 구성 데이터가 일치하지 않습니다. 이 구성 데이터는 컨트롤 제작 업체에서만 액세스할 수 있습니다. Error correction 구성 데이터 교정 - 해당 채널에 대해 CfgChannelSysData에서 지정된 테이블(id50Table 등)이 있어야 합니다. - 열(id50Columns 등)에 대해 해당 키를 포함한 CfgSysDataTable 엔티티가 있어야 합니다. - 엔티티 CfgSysDataTable의 특성 열에 있는 모든 항목에 대해 해당 키를 포함한 CfgSysDataColumn 엔티티가 있어야 합니다.

오류 번호	설명
221-0030	Error message 알 수 없는 오류 Cause of error 프로그램을 실행하는 동안 알 수 없는 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
221-0031	Error message 기계 베이스가 지정되지 않았습니다. Cause of error 역학에는 평면(CfgCMOPlane) 및 로타리축이 포함됩니다. 이 역학 구성에 기계 베이스의 위치를 입력해야 합니다. Error correction (CfgKinAnchor에) 기계 베이스의 위치를 지정합니다. 기계 베이스와 공구의 첫 번째 로타리축 사이의 평면만 사용합니다. 기계 베이스와 기계 테이블의 첫 번째 로타리축 사이의 평면만 사용합니다.
221-0032	Error message 역학 구성 오류 Cause of error 프로그래밍 가능한 축에 물리적 축을 지정할 수 없습니다. Error correction - 구성 변경(CfgProgAxis, CfgAxis) - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
221-0033	Error message 모델이 로드되지 않음"%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error STL 파일 %1을(를) 열 수 없습니다. Error correction 기계 구성의 STL 파일 경로를 확인하고 필요한 경우 수정하십시오.
221-0034	Error message 모델이 로드되지 않음"%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error STL 파일 %1을(를) 읽는 동안 오류가 발생했습니다. STL 파일에 구문 오류가 있거나 파일이 손상되었습니다. Error correction - Check the file path and correct it if required. - Re-install the file

오류 번호	설명
221-0035	Error message STL 모델이 품질 요구 사항을 충족하지 않습니다. Cause of error STL 모델 %1이(가) 품질 요구 사항을 충족하지 않습니다. Error correction 품질 요구 사항을 충족하는 STL 모델을 사용하십시오. 다음과 같은 요구 사항이 STL 모델에 배치됩니다. - 모든 크기 값을 mm 단위로 표시 - 삼각형 사이에 틈새가 없음("방수") - 중첩 없음 - 변질된 삼각형 없음 기술 설명서의 추가 정보를 참조하십시오.
221-0036	Error message 키네마틱 온도 보정이 잘못 구성됨 Cause of error 기계 구성에 파라미터를 올바르게 입력함: 구성 객체 CfgKinSimpleTrans 내에서, 기계 파라미터 realtimeComp 및 temperatureComp를 모두 설정했습니다. 이는 허용되지 않습니다. 두 파라미터 중 하나만 설정할 수 있습니다. Error correction 기계 구성 수정: realtimeComp 또는 temperatureComp 파라미터 중 하나를 삭제합니다.
221-0037	Error message 모델이 로드되지 않음"%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error M3D 파일을 로드 하는 중 오류 파일에 삼각형이 너무 많이 있습니다. Error correction 삼각형의 수가 적은 객체를 모델링 하십시오. 기술 설명서의 추가 정보를 참조하십시오.
221-006F	Error message 오류가 있는 역학 구성 %1 활성 역학에 잘못된 삽입점이 포함되어 있습니다. Cause of error 지정된 역학 모델에 공구 캐리어 역학 모델에 대한 하나 이상의 잘못된 삽입점이 포함되어 있습니다 (CfgKinToolSocket 아래의 항목). Error correction 역학 모델에 하나 이하의 CfgKinToolSocket 유형 개체가 포함되도록 하십시오. CfgKinSimpleAxis 또는 CfgKinAnchor 유형 개체가 공구(예: 역학적 연쇄의 상단 끝)와 공구 캐리어의 삽입점 사이에 위치하지 않도록 하십시오.

오류 번호	설명
221-0071	Error message 역학 모델에 사용할 수 있는 마주 보는 슬라이드 축이 없음 Cause of error 키네마틱이 마주 보는 슬라이드 축을 포함하지 않습니다. Error correction - 키네마틱 구성 변경 - 서비스 담당자에게 문의
221-0072	Error message 역학 모델에 잘못된 스피들 또는 마주 보는 슬라이드 Cause of error 키네마틱에서 스피들이 잘못 구성되었습니다. - 키네마틱 구성에서 스피들이 페이싱 슬라이드 바로 옆에 있지 않음 - 키네마틱이 스피들을 포함하지 않음 Error correction - 서비스 담당자에게 알림 - 키네마틱 구성 수정
221-0073	Error message 마주 보는 슬라이드 축의 데이텀이 틀림 Cause of error 페이싱 슬라이드의 데이텀이 스피들 축에 없습니다. Error correction - 키네마틱 구성을 확인하고 필요한 경우 조정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
221-0074	Error message 오류가 있는 운동학 구성 Cause of error 활성 운동학에는 픽스처에 대한 잘못된 삽입점이 포함되어 있습니다 (CfgKinToolSocket 아래의 항목). 잘못된 항목은 오류 메시지의 추가 정보에 표시됩니다. Error correction 운동학 모델이 CfgKinFixSocket 유형의 하나 이상의 대상을 포함하지 않는 것을 확인하십시오. CfgKinSimpleAxis 또는 CfgKinAnchor 유형 대상이 장비 테이블 (즉, 운동학 체인의 하단 끝)과 픽스처의 삽입 지점 사이에 위치하지 않도록 하십시오.

오류 번호	설명
221-0075	Error message 오류가 있는 운동학 구성 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 축의 파라미터 집합 %2이(가) 없습니다. Cause of error 정의되지 않은 축 파라미터 블록이 선택되었습니다. Error correction 구성 데이터에서 이 축에 대해 추가 파라미터 블록을 만들거나 이 축에 대해 다른 파라미터 블록을 선택하십시오.
230-0002	Error message 논리 축 번호 %2이(가) 너무 큼니다. Cause of error 컨트롤에서 특정 최대 축 수가 지원되지만 허용된 축 수보다 많은 축이 구성되었습니다. Error correction 더 적은 축을 구성하십시오.
230-0003	Error message 구성된 아날로그 축 너무 많음(3개 이상) Cause of error 컨트롤에서 특정 최대 아날로그 축 수가 지원되지만 허용된 축 수보다 많은 축이 구성되었습니다. Error correction 더 적은 아날로그 축을 구성하십시오.

오류 번호	설명
230-0004	Error message SIK에서 활성화한 것보다 많은 축이 활성화되었습니다. Cause of error SIK의 축 옵션은 동시에 활성화할 수 있는 축 수를 지정합니다. SIK의 축 옵션으로 허용되는 기계 구성 또는 PLC 프로그램보다 많은 축을 활성화했습니다. 이 오류 메시지를 삭제할 수 있습니다. 드라이브를 다시 컨 후에도 구성된 축 수가 너무 크면 오류 메시지가 다시 나타 납니다. Error correction - 기계 구성 및 PLC 프로그램을 확인하십시오. - 축이 더 필요한 경우 하이덴하인으로부터 코드 번호를 입 수하여 해당 축을 활성화할 수 있습니다.
230-0005	Error message 외부 비상 정지 Cause of error - 제어 준비완료 신호에 대한 PLC 입력이 비활성입니다. - EMERGENCY STOP 회로가 수동으로 또는 컨트롤러에 의 해 중단되었습니다. Error correction - 비상 정지 버튼을 활성화하거나 제어 전압을 켜거나 오류 메시지를 확인하십시오. - EMERGENCY-STOP 회로를 확인하십시오. (EMERGENCY STOP 버튼, 축 제한 스위치, 배선 등)
230-0006	Error message 스핀들 회전(%2) 방향에 대한 파라미터를 확인하십시오! Cause of error signCorrNominalVal 파라미터의 평가에서 생긴 변화로 인 해 signCorrActualVal 파라미터 값이 자동으로 바뀌었습니 다. Error correction 스핀들이 M3 및 M19과 함께 올바른 방향으로 회전하는지 확인하십시오. 필요한 경우 CfgAxisHardware > signCorrNominalVal 또는 CfgAxisHardware > signCorrActualVal 파라미터를 사용하여 기술 설명서의 데이터에 따라 회전 방 향을 올바르게 정의합니다.
230-0007	Error message 채널 번호 %2 너무 큼 Cause of error 컨트롤에서 특정 최대 채널 수가 지원되지만 허용된 채널 수보다 많은 채널이 구성되었습니다. Error correction 더 적은 채널을 구성하십시오.

오류 번호	설명
230-0008	Error message CC에서 반응 없음 Cause of error 오류로 인해 속도 및 전류 제어가 꺼졌습니다. Error correction 축의 케이블 연결을 확인하십시오.
230-0009	Error message IPO가 사이클 시간 초과 Cause of error 제어 루프가 허용 가능한 최대 사이클 시간을 초과합니다. Error correction System->MachineHardware->ipoCycle 파라미터에서 허용 가능한 최대 사이클 시간을 늘리십시오.
230-000A	Error message %2 축이 비활성 상태로 전환되었습니다. Cause of error 비활성으로 구성된 축에 대한 명령입니다. Error correction 파라미터 "Axes->PhysicalAxes->????->axisMode"에서 축을 "활성"으로 전환하십시오. "???"는 현재 축 이름을 지정합니다.
230-000B	Error message 소프트웨어의 내보내기 버전이 아닙니다. Cause of error 소프트웨어의 내보내기 버전이 아닙니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-000C	Error message 컨트롤이 다시 시작하기 전에는 %2 파라미터가 로드되지 않습니다. Cause of error 파라미터는 컨트롤의 재설정 없이 이 축에 대해 로드할 수 없습니다. Error correction 컨트롤을 다시 시작하십시오.
230-000D	Error message IPO 추적이 시작되었습니다. Cause of error IPO 추적 시작됨(정보) Error correction

오류 번호	설명
230-000E	Error message IPO 추적이 정지되었습니다. Cause of error IPO 추적 정지됨(정보) Error correction
230-000F	Error message 드라이브가 잘못 해제되었습니다. %2 Cause of error 드라이브가 PLC의 명령 없이 꺼졌습니다. Error correction
230-0010	Error message IPO가 시뮬레이션 모드에서 실행 중입니다. Cause of error IPO가 시뮬레이션 모드에서 실행 중(정보) Error correction
230-0011	Error message 이 소프트웨어 버전이 활성화되지 않았습니다. Cause of error 잘못된 소프트웨어가 설치되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0012	Error message SYS 파티션에 남아 있는 여유 공간이 %1KB뿐입니다. Cause of error SYS 파티션의 메모리 용량을 거의 사용했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0013	Error message SYS 파티션에 남아 있는 여유 공간이 %1KB뿐입니다. Cause of error SYS 파티션의 메모리 용량을 거의 사용했습니다. 서비스 정보 기록이 정지되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-0014	Error message 이 상태에서는 %2 축에 대한 파라미터를 선택할 수 없습니다. Cause of error NC의 잘못된 조건에서 파라미터 블록 전환이 요청되었습니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오.
230-0015	Error message 카운터 구성 요소(G50) 초기화 실패 Cause of error %SYS%WconfigWCfgG50Init.cfg 파일에서 카운터 구성 요소(G50)에 대한 필요한 구성 데이터를 읽을 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0016	Error message 잘못된 하드웨어 구성 Cause of error 다양한 버전을 가진 두 개의 SPI 모듈이 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0017	Error message 내부 주변 장치에 액세스하지 못했습니다. Cause of error 내부 주변 장치에 액세스하는 동안 시간 초과가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0018	Error message 아직 활성화된 축 %2의 위치 또는 속도 컨트롤 Cause of error 활성화하거나 비활성화하기 전에 축의 위치, 속도 및 전류 제어기를 꺼야 합니다. Error correction - PLC 프로그램 확인

오류 번호	설명
230-0019	Error message 파라미터 변경에는 NC STOP이 필요합니다. Cause of error 재구성 또는 파라미터 집합 전환 중에 이전 NC STOP을 필요로 하는 파라미터가 변경되었습니다. Error correction - PLC 프로그램 확인
230-001A	Error message 파라미터를 변경하려면 드라이브를 꺼야 합니다(%2 축). Cause of error 재구성 또는 파라미터 집합 전환 중에 드라이브를 미리 꺼야 하는 파라미터가 변경되었습니다. Error correction - PLC 프로그램 확인
230-001B	Error message 파라미터를 변경하려면 드라이브를 비활성화해야 합니다(%2 축). Cause of error 재구성 또는 파라미터 집합 전환 중에 드라이브를 미리 비활성화해야 하는 파라미터가 변경되었습니다. 참고: 변경된 파라미터 또는 파라미터 집합이 허용되지 않았습니다. Error correction - PLC 프로그램 확인
230-001C	Error message 중단 사이클이 3ms보다 큼니다. Cause of error 제어기 중단 사이클 시간이 최대 허용 오차인 3ms를 초과했습니다. 컴퓨터 장치 MC의 하드웨어 결함 때문일 수 있습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
230-001D	Error message %2 축의 제어 루프가 열렸습니다. Cause of error 축을 최적화하기 위해 위치 제어 루프가 열렸습니다(예: TNCopt 사용). Error correction

오류 번호	설명
230-001E	Error message %2 축의 초기 서비스 중 시간이 초과되었습니다. Cause of error 가능한 원인: PC 초기 서비스 제공 소프트웨어인 TNCopt에 연결되어 있지 않습니다. Error correction - TNCopt에 대한 연결을 확인하십시오. (네트워크 케이블이 꽂혀 있습니까? 인터페이스 설정이 올바릅니까?) - TNCopt 다시 시작
230-001F	Error message %2 축의 최대 이송 범위 한계가 초과되었습니다. Cause of error 제어 루프가 열려 있을 때 TNCopt에서 지정한 이송 범위 한계가 초과되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
230-0020	Error message 내부 메시지를 전송하지 못했습니다. Cause of error 내부 시스템 통신 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의
230-0021	Error message %2 축은 활성화할 수 없습니다. Cause of error CfgAxis-axisHw에 구성된 값으로 인해 이 활성화 명령이 허용되지 않습니다. Error correction 구성을 확인하십시오.
230-0022	Error message 채널(%2)에서 하나 이상의 축이 비활성화되었습니다. Cause of error 비활성화된 축이 포함된 기계 운동 구성을 선택했습니다. 컨트롤이 NC 시작 시 선택된 기계 구성의 모든 축도 활성화되는지 점검합니다. Error correction - 기계 구성 및 PLC 프로그램을 확인하십시오. - 비활성화된 축을 활성화하십시오. - 비활성화된 축이 없는 기계 운동 구성을 선택하십시오.

오류 번호	설명
230-0023	Error message 축 %2의 활성화 상태 변경은 허용되지 않습니다. Cause of error 잘못된 NC 상태에서 축의 활성화 상태(활성화/비활성화) 변경이 요청되었습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 교정합니다.
230-0024	Error message CC%2의 SPI 아날로그 모듈이 인식되지 않습니다. Cause of error CC에서 아날로그 축이 구성되었지만 SPI 아날로그 모듈이 감지되지 않았습니다. Error correction 구성을 확인하십시오. 필요한 경우에는 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0025	Error message 축 %2의 위치 저장됨 Cause of error 제어 루프가 폐쇄되어 있을 때 이 축의 위치가 저장(고정)됩니다. 또는 위치가 저장되어 있을 때 이 축의 제어 루프가 폐쇄되었습니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오. 필요한 경우에는 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0026	Error message HSCI 참여자가 SS2/STOP2 정지 반응을 트리거했습니다. Cause of error A component of the control reports a temperature problem. - Temperature too high - Temperature too low - Fan defective Error correction - Note further messages. - Use the HSCI diagnostics to find out which device reports the error (bit REQ.SS2 in the local S status). - Check the temperature and (if it exists) the fan of the device concerned.

오류 번호	설명
230-0027	Error message 허용되는 것보다 더 많은 스핀들이 구성되었습니다. Cause of error 컨트롤에 대해 허용되는 것보다 더 많은 스핀들을 구성했습니다. Error correction - 기계 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. 파라미터: System/CfgAxes/spindleIndices
230-0028	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0029	Error message IPO 사이클 시간이 허용 가능한 임계값 초과(%2us) Cause of error 제어기 중단 주기가 내부 파라미터인 maxIpoTime의 기본 임계값을 초과합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-002A	Error message 실제 및 공칭 스핀들 속도 간 차이(%2)가 너무 큼 Cause of error 실제 속도와 공칭 속도 간의 차이가 공차를 초과합니다. Error correction - CfgSpindle/absSpeedTolerance 및 CfgSpindle/relSpeedTolerance 파라미터를 확인하십시오. - 실제 속도와 공칭 속도가 동일한 대수 기호를 갖고 있는지 확인하십시오.
230-002B	Error message distPerMotorTurnF에 입력한 수식이 잘못됨 Cause of error 가공 파라미터 "distPerMotorTurnF"에 유효하지 않은 문자가 포함된 수식을 입력했습니다. Error correction - 가공 파라미터 "distPerMotorTurnF"의 입력 값을 확인하고 수정하십시오.

오류 번호	설명
230-002C	Error message PLC:/ccfiles 파일을 삭제해야 합니다. Cause of error PLC:/ccfiles 파일을 사용할 수 있지만, CC 파일의 경우 NC 소프트웨어에서 디렉토리로 필요로 합니다. Error correction PLC:/ccfiles 파일을 삭제한 다음 컨트롤을 다시 시작하십시오.
230-002D	Error message 활성 터치 프로브(TS 또는 TT)의 비활성화는 허용되지 않습니다. Cause of error PLC 프로그램이 NC가 활성화한 터치 프로브를 비활성화하려고 하거나, 금형 NC가 PLC가 활성화한 터치 프로브를 비활성화하려고 했습니다. Error correction NC 프로그램 및/또는 PLC 프로그램을 확인하십시오.
230-002E	Error message 카운터 구성 요소(G127) 초기화 실패 Cause of error 하드웨어에 결함이 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-002F	Error message 제어가 출하 시 기본 설정 그대로입니다. Cause of error CfgMachineSimul/simMode 파라미터가 여전히 "Delivery" 값으로 설정되어 있습니다. 이 모드에서는 드라이브를 켤 수 없습니다. Error correction - CfgMachineSimul/simMode 파라미터를 "FullOperation" 값으로 설정하십시오. 먼저 축의 파라미터는 실제값으로 지정해야 합니다.

오류 번호	설명
230-0030	Error message %2축의 인코더 오류 Cause of error 이 축의 인코더에서 오류를 보고합니다. 가능한 오류(인코더 상태): 비트 2 = 1: 위치를 확인할 수 없습니다. 비트 3 = 1: EnDat 2.2 전송 중에 CRC 오류가 발생했습니다. 비트 4 = 1: EnDat 2.2에 위치 측정값이 없습니다. 비트 5 = 1: EnDat 2.2의 경보 1 비트 6 = 1: EnDat 2.2의 경보 2 비트 7 = 1: EnDat 2.2 전송 중에 시간 초과 오류가 발생했습니다. Error correction 연결된 인코더를 확인하십시오.
230-0031	Error message RTC: %2 축이 허용되는 최대 속도를 초과합니다. Cause of error RTC(실시간 커플링)하는 동안 최대 허용값을 초과했습니다. Error correction CfgRtCoupling/maxFeed에서 CfgFeedLimits/maxFeed를 더 많이 공유하거나 CfgRtCoupling/function의 기능 변경
230-0032	Error message RTC: %2 축이 허용되는 최대 가속도를 초과합니다. Cause of error RTC(실시간 커플링) 기능이 최고 허용 가속을 위반했습니다. Error correction CfgRtCoupling/maxAcc에서 CfgFeedLimits/maxAcceleration을 더 많이 공유하거나 CfgRtCoupling/function의 기능 변경
230-0033	Error message RTC: %2 축이 허용되는 최대 끝 위치를 초과합니다. Cause of error RTC(실시간 커플링) 기능이 허용되는 최대 작업 공간을 위반했습니다. Error correction CfgRtCoupling/function의 설정 조정

오류 번호	설명
230-0034	Error message RTC: %2 축의 런-타임 오류 발생 Cause of error 리얼타임 커플링(RTC)을 위해 구성된 기능이 런타임 오류를 야기합니다. Error correction - 기계 파라미터 CfgRTCoupling/function에서 기능을 확인하고 필요한 경우 적용 - 서비스 담당자에게 문의
230-0034	Error message limitAccSpeedCtrlF의 수식이 잘못됨 Cause of error 기계 파라미터 "distPerMotorTurnF"에 유효하지 않은 문자가 포함된 수식을 입력했습니다. Error correction 파라미터 "distPerMotorTurnF"의 입력 값을 확인하고 수정하십시오.
230-0035	Error message limitDecSpeedCtrlF의 수식이 잘못됨 Cause of error 기계 파라미터 "limitDecSpeedCtrlF"에 유효하지 않은 문자가 포함된 수식을 입력했습니다. Error correction 파라미터 "limitDecSpeedCtrlF"의 입력 값을 확인하고 수정하십시오.
230-0036	Error message Spannungsausfall auf Regler-Einheit Cause of error HSCI 라인에 있는 장치의 전원 공급 장치가 지정된 범위를 이탈합니다. HSCI 버스 진단에서 HSCI 구성품이 오류를 트리거했음을 표시합니다. 예상 장치: - MC 메인 컴퓨터 - PL 입력/출력 - MB 기계 작동 패널 - HSCI 라인의 기타 CC 예상 원인: - 장치에 대한 전원 공급 부족 - 전원 공급 장치 단락 회로 - PL 입력 및 출력에 단락 회로 Error correction - 연결된 장치의 공급 전압 확인 단락 우려가 있는 회로(예: PLC 입력 또는 출력)의 배선 확인. - 필요한 경우 결함있는 하드웨어 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-0037	Error message 축 %2에서 허용되지 않는 큰 위치 공칭 값 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 - 오류가 있는 공칭 값 점프 탐지 Error correction - 서비스 파일 저장 - 서비스 담당자에게 문의
230-003A	Error message 터치 프로브 없이 측정 사이클이 시작됨 Cause of error - 삽입된 터치 프로브 없이 측정을 위해 시작된 터치 프로브 사이클 Error correction - NC 프로그램 확인 - 터치 프로브 삽입 - 서비스 담당자에게 문의
230-003B	Error message 파라미터 확인: %2개 경고 표시 Cause of error - 기계의 현재 구성 충돌 Error correction - PLC:\service\ParamCheck.txt에서 검사 결과 확인 - 충돌 수정 - 서비스 담당자에게 문의
230-003D	Error message %2번째 축의 위치 신호 2체배 필요 Cause of error - 축에 대한 이중 위치 지정이 시작됨 - 축이 PLC뿐만 아니라 NC에 의해서도 모두 이동됨 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 필요한 경우 수정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-003E	Error message %2에 대한 핸드휠의 장애(인코더 연결에 대한 핸드휠) Cause of error 인코더 신호의 진폭이 너무 작거나 오염 신호가 활성화되었습니다. - 인코더 오염 - 인코더 결함 - 습기 침투 - 스캐닝 헤드 정렬 오차(거리, 평행도 등) - 인코더 케이블 연결 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 진동 - 간섭 신호 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-003F	Error message FS가 예약한 위치 인코더 입력(축 %2) Cause of error 기능 안전을 포함한 시스템에서 속도 및 포지션 엔코더는 언제나 단일 축에 영구적으로 할당됩니다. 즉, 단일 엔코더 시스템(속도 엔코더만 있음)에서는 예를 들어 다른 드라이브 또는 표시 축에 대해 비어 있는 포지션 엔코더 입력을 사용할 수 없습니다. Error correction - 구성을 확인하고 필요한 경우 변경 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0040	Error message 위치 인코더 입력이 예약됨 Cause of error 기능 안전을 포함한 시스템에서 속도 및 포지션 엔코더는 언제나 단일 축에 영구적으로 할당됩니다. 즉, 단일 엔코더 시스템에서는 예를 들어 다른 드라이브 또는 핸드휠에 대해 비어 있는 포지션 엔코더 입력을 사용할 수 없습니다. Error correction - 구성을 확인하고 필요한 경우 변경 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0041	Error message IPO 사이클 시간이 허용 임계값(%2 µs)을 초과했습니다 Cause of error - 내부 오류: 컨트롤러 인터럽트의 사이클 시간이 너무 길니다. Error correction - 서비스 파일을 만듦 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-0042	Error message 터치 프로브 모니터가 %2 초 동안 비활성화되었습니다 Cause of error 작업자가 프로브 모니터링을 일정 시간 동안 비활성화했습니다. Error correction 터치 프로브를 후퇴하거나 작업 영역에서 제거하십시오.
230-0043	Error message 축 %2의 기준점 수집 시 오류 Cause of error EnDat switch-on 위치를 결정하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
230-0044	Error message 축 시뮬레이션의 오류 Cause of error 시뮬레이션 중에 컨트롤러 유닛을 잘못 호출하였습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0045	Error message CfgAnalogSync의 오류 (키 = %2) Cause of error 요소에 구성된 기능이 없습니다. Error correction - 구성을 확인하고 필요한 경우 정정 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0046	Error message CfgAnalogSync 의 오류 Cause of error 자유 목록 요소가 발견되지 않았습니다. Error correction - 구성을 확인하고 필요한 경우 정정 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
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 작업 확인 중 시간 초과 Cause of error CC (UVR 명령)에 명령을 할당한 모듈에 도달될 수 없습니다. Error correction 서비스 대리점에게 알려십시오.
230-004A	Error message PLC에 메시지 송신 불가 Cause of error 승인 메시지를 PLC로 전송할 수 없습니다. PLC의 수신 대기 대열이 가득찼습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하세요.
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 %3 채널의 %2 축이 아직 구성되지 않았습니다. Cause of error 이동할 시스템에 대해 알 수 없는 축 Error correction NC 프로그램을 확인하고 필요한 경우 축을 구성하십시오.

오류 번호	설명
230-0065	Error message 그라인딩 기능을 사용할 수 없습니다. Cause of error 그라인딩 기능이 활성화되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하십시오. 필요한 경우 그라인딩 축을 구성하십시오.
230-0066	Error message 그라인딩 기능 내부 오류 Cause of error 왕복 및 이송을 위한 그라인딩 생성기에서 내부 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0067	Error message 이 상태에서는 그라인딩 명령을 사용할 수 없습니다. Cause of error 그라인딩 생성기의 현재 상태에서 명령이 허용되지 않습니다. Error correction - 그라인딩 명령의 시퀀스 확인 - 필요한 경우 서비스 담당자에게 문의
230-006C	Error message 프로빙 프로세스의 %2 외부에서 스타일러스가 굴절되었습니다. Cause of error 측정 프로시저가 아직 시작되지 않았지만 터치 프로브가 트리거되었습니다. Error correction NC 프로그램이나 작업 공간을 확인하십시오.
230-006D	Error message %2에서 이동 중 축 다항식 사용 못 함 Cause of error 보간기 및 LA(선형 연산) 좌표에서 타이밍 문제가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-006E	Error message %2 파라미터 CfgLiftOff 끄기 Cause of error 파라미터 NcChannel->????->CfgLiftOff->on의 NC 프로그램에서 리프트 오프가 활성화되어야 하지만 NC가 정지되어 리프트 오프가 꺼져 있습니다. "???? "????"는 현재 채널 이름을 나타냅니다. Error correction NC 프로그램을 확인하거나 CfgLiftOff를 활성화하십시오.
230-006F	Error message %2 거리 CfgLiftOff != 파라미터 Cause of error NC 프로그램의 리프트 오프 높이가 파라미터 NcChannel->????->CfgLiftOff->distance에 입력된 높이보다 큼니다. "???? "????"는 현재 채널 이름을 나타냅니다. Error correction NC 프로그램에서 리프트 오프 거리를 변경하십시오.
230-0070	Error message 보간할 축이 너무 많습니다. Cause of error 동시에 이동하는 축에 대해 허용된 최대 숫자를 초과했습니다. 내보내기 버전에서 최대값은 4개 축입니다. Error correction NC 프로그램을 확인하십시오.
230-0071	Error message 스핀들이 아직 기준으로 설정되지 않았습니다. Cause of error 기준점 없이 스핀들을 포지셔닝해야 합니다. Error correction - NC 프로그램 확인 - 스핀들 기준 설정
230-0072	Error message 채널 동기화 중 %2 채널에 레이블이 너무 많습니다. Cause of error 채널 동기화 중 할당된 레이블이 너무 많습니다. Error correction - NC 프로그램 확인

오류 번호	설명
230-0073	Error message %2 채널에서 좌표 동기화 오류 Cause of error 채널 동기화를 시작하기 전에 대기하기로 예정된 채널이 다음 동기화 표시를 이미 이송했습니다. 즉, 동기화에 오류가 있습니다. Error correction - NC 프로그램 확인
230-0074	Error message 잘못된 스핀들이 있는 나사산 Cause of error 나사산을 현재 이 채널에 속하지 않은 스핀들로 드릴/절삭하려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램 확인
230-0075	Error message 이 기능은 모듈로 축(%2 축)에 대해서만 허용됩니다. Cause of error 모듈로 한계는 모듈로 축에만 적용할 수 있습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하십시오. CfgAxis->moduloDistance 파라미터를 확인하십시오.
230-0076	Error message 축 이동이 %2 채널에서 허용되지 않습니다. Cause of error NC 프로그램이 NC 시작 키와 함께 시작되지 않았으므로 축 이동이 허용되지 않습니다. 또는 하나 이상의 참조되지 않은 축이 한 사이클 내에서 이동되어야 합니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하십시오. - 축을 기준점 위로 이동시키십시오.
230-0077	Error message 축의 경로 프로필에 잘못 점프했습니다. Cause of error 축의 실제 위치가 지오메트리에서 계산한 공칭 값과 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-0078	Error message 스핀들 동기화를 수행할 수 없습니다. Cause of error 스핀들을 동기화하기 위해 프로그래밍된 시작 길이가 부족합니다. Error correction - 시작 길이를 늘리거나 스핀들 속도 줄임
230-0079	Error message 스핀들이 나사산의 시작/종료 시 동기화되지 않았습니다. Cause of error 스핀들을 동기화 및 동기화 해제하기 위해 프로그래밍된 시작 길이/초과 이동 길이가 부족합니다. 따라서 시작/종료 시 나사산에 프로그래밍된 피치가 없습니다. Error correction - 시작 길이/초과 이동 길이를 늘리거나 스핀들 속도 줄임
230-007A	Error message 하나 이상의 축이 채널 %2의 컨트롤 창에 도달하지 않았습니다. Cause of error 프로그램 시작 시와 정확한 정지 중에 모든 축이 컨트롤 창에 있어야 합니다. 이 채널의 하나 이상의 축이 이 조건을 충족시키지 않습니다. Error correction 구성 데이터 CfgControllerTol->posTolerance 및 CfgControllerTol->timePosOK를 확인하십시오. 구성 데이터를 기계의 조건으로 조정하십시오.
230-007B	Error message %2 채널에서 하나 이상의 축이 PLC에 의해 할당됩니다. Cause of error NC 정지의 경우 PLC에서 이 채널 축의 모든 PLC 포지셔닝을 취소해야 합니다. 이 작업에는 최대 10초가 걸리지만 이 시간이 초과되었습니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오.
230-007C	Error message IPO internal Breakpoint reached Cause of error Error correction

오류 번호	설명
230-007D	Error message 나사산 절삭이 NC 정지와 함께 취소되었습니다. Cause of error 나사산 절삭 중에 채널 %2의 NC 정지 버튼을 눌렀습니다. Error correction NC 프로그램을 다시 시작하십시오.
230-007E	Error message %3 채널의 %2 축에 기준이 없습니다. Cause of error 활성 운동 구성의 한 축에 기준에 없습니다. Error correction 축의 기준을 정하고 NC 프로그램을 다시 시작하십시오.
230-007F	Error message 완료된 나사산에서 후퇴 Cause of error 나사산으로부터 후퇴가 완료되었습니다. Error correction NC 프로그램을 계속할 수 없습니다. 필요한 경우 프로그램을 다시 시작하십시오.
230-0080	Error message 보조 축은 NC 채널에서 허용되지 않습니다. Cause of error 자유 보조 축(예: UMC 11x에 장착)이 NC 채널의 운동에 채택된 것 같습니다. 이는 허용되지 않습니다. Error correction 기계 구성을 확인하여 필요에 따라 구성을 교정하십시오.
230-0081	Error message 필드 각도 찾는 중 Cause of error Error correction
230-0082	Error message 터치 프로브를 끌 수 없음 Cause of error 컨트롤이 터치 프로브를 끄려고 했지만 지정된 시간에 반응하지 않았습니다. Error correction - 신호를 확인합니다. - 전송기/수신기를 확인하고, 필요한 경우 청소합니다.

오류 번호	설명
230-0083	Error message "MoveAfterRef"는 활성 보호 구역에서 불가능합니다. Cause of error - 모듈로 축에 대해 보호 구역이 정의되었습니다. - 기준 실행 후에는 구성된 이동이 불가능합니다. Error correction - 축 위치 확인 - 기준 실행 후에 구성에서 이동 삭제 - 서비스 담당자에게 문의
230-0084	Error message 내보내기 소프트웨어에서 이중 헤드 평가가 허용되지 않음 (%2) Cause of error - 이중 헤드 평가 기능을 사용하려면 라이선스가 필요합니다. - 내보내기 소프트웨어에서 파라미터 MP_posEncoderTwoHead를 설정하지 않았을 수 있습니다. Error correction - 구성을 확인하고 수정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-00C7	Error message 비활성화된 축(%2축)에 대한 커플링은 불가능합니다 Cause of error 비활성화된 축의 커플링을 닫아야 합니다. 이는 불가능합니다. Error correction PLC 프로그램 또는 구성을 확인하십시오. 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-00C8	Error message %2 축의 구성을 사용할 수 없음 Cause of error 원하는 축 커플링에 사용할 수 있는 구성이 없습니다. Error correction CfgAxisCoupling 아래에 상대 슬레이브 축에 대해 원하는 커플링(위치 커플링 또는 토크 커플링)을 입력해야 합니다.
230-00C9	Error message %2 축은 이미 마스터 축임 Cause of error 원하는 축 커플링의 경우 슬레이브 축이 마스터 축입니다. Error correction 이미 존재하는 커플링의 마스터 또는 슬레이브 축 이외의 축에 대해서만 커플링 명령을 내릴 수 있습니다.

오류 번호	설명
230-00CA	Error message %2 축은 이미 슬레이브 축임 Cause of error 원하는 축 커플링의 경우 슬레이브 축이 슬레이브 축입니다. Error correction 이미 존재하는 커플링의 마스터 또는 슬레이브 축 이외의 축에 대해서만 커플링 명령을 내릴 수 있습니다.
230-00CB	Error message 활성 커플링 없음(%2 축) Cause of error 이미 활성화된 축 커플링을 열려고 했습니다. Error correction 활성 커플링만 열 수 있습니다.
230-00CC	Error message 커플링이 허용되지 않는 모듈로/비모듈로 축임(%2 축) Cause of error 다르게 구성된 축을 커플링해야 합니다. Error correction 축 커플링의 경우 두 축(마스터 및 슬레이브) 모두 모듈로 축이거나 두 축 모두 모듈로 축이 아니어야 합니다.
230-00CD	Error message 축 커플링 열기가 슬레이브 축에 대해서만 허용됨(%2 축) Cause of error 축 커플링을 열어야 합니다. 열기 명령을 슬레이브 축으로 보내야 합니다. Error correction PLC 또는 NC 프로그램 확인
230-00CE	Error message 최대 위치차가 초과됨(%2 축) Cause of error CfgAxisCoupling->maxPosDiff 파라미터에 구성된 위치차가 초과되었습니다. Error correction 기계 또는 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-00CF	Error message 최대 위치차가 초과됨(%2 축) Cause of error CfgAxisCoupling->ultimatePosDiff 파라미터에 구성된 위치차가 초과되었습니다. 이 오류는 기계 결함이기 때문에 삭제할 수 없습니다. Error correction 기계 구성 또는 파라미터를 확인하십시오.
230-00D0	Error message 슬레이브가 커플링 위치에 도달하지 않았습니다. (축 %2) Cause of error 커플링 도중 슬레이브 축이 자체 소프트웨어 리미트 스위치를 넘어갔습니다. Error correction 축(마스터 및 슬레이브) 위치 및 파라미터를 확인하십시오.
230-00D1	Error message 갠트리 축 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 갠트리 축(위치 커플링이 있는 동기화된 축)이 구성되고 활성화되었지만, 필요한 소프트웨어 옵션이 아직 활성화되지 않았습니다. Error correction - 파라미터 객체 CfgAxisCoupling 확인 - 소프트웨어 옵션 활성화
230-00D2	Error message +1 또는 -1과 같지 않은 커플링 계수는 허용되지 않음 Cause of error 모듈로 축의 경우 +1이나 -1의 커플링 계수만 갠트리 커플링에 허용됩니다. Error correction 파라미터 객체 CfgAxisCoupling 또는 PLC 프로그램 확인
230-00D3	Error message 스핀들 동기화 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 스핀들 동기화를 지시했지만, 필수 소프트웨어 옵션이 활성화되지 않았습니다. Error correction 소프트웨어 옵션 활성화

오류 번호	설명
230-00D4	Error message 활성 동기화 도중 스피들을 축으로 사용할 수 없습니다. Cause of error 활성 동기화 도중, 스피들이 보간 축으로 사용됨 Error correction - NC 또는 PLC 프로그램을 확인하고 필요에 따라 적응 - 서비스 담당자에게 문의
230-00D5	Error message 역학 축은 슬레이브 축으로 될 수 없습니다. (축 %2) Cause of error 키네마틱에 있는 축을 갠트리 시스템의 슬레이브 축으로 사용할 수 있습니다. Error correction - 축 구성 확인. - 키네마틱 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-00FA	Error message 리미트 스위치 %2 + Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 양의 이송 한계를 초과합니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.
230-00FB	Error message 리미트 스위치 %2 - Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 이송 한계를 초과합니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.
230-00FC	Error message 리미트 스위치 %1 - Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 이송 한계를 초과합니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.

오류 번호	설명
230-00FD	Error message 리미트 스위치 %1 + Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 양의 이송 한계를 초과합니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.
230-00FE	Error message 양수 SW 리미트 스위치가 음수 SW 리미트 스위치(%1)보다 작습니다. Cause of error 양수 소프트웨어 리미트 스위치가 음수 소프트웨어 리미트 스위치보다 작습니다. Error correction 파라미터 Axes->ParameterSets->????->CfgPositionLimits->...를 확인하십시오. "????"는 현재 파라미터 블록 이름을 나타냅니다.
230-00FF	Error message PLC 변수 %1이(가) 최대값인 %2mm에 도달했습니다. Cause of error 관련 변수가 운동 보정을 계산하기 시작하여 허용되는 최대값을 초과했습니다. 해당 변수가 최대값으로 설정됩니다. 경고는 해당 값이 최대값에서 0.1mm 떨어지면 삭제됩니다. Error correction - 변수 값의 계산 확인 - 기계 공구 제작 업체에 문의
230-0100	Error message %1축이 %2mm의 최대 축 오차 보정에 도달함 Cause of error 계산된 축 오류 보정이 축에 대해 최대 허용값을 초과했습니다. 보정은 최대값으로 설정됩니다. 경고는 축 보정값이 최대값인 0.1mm 미만으로 떨어지면 삭제됩니다. Error correction - 축 오류 보상에 대한 파라미터 확인 - 축 오류 보상 테이블 값 확인

오류 번호	설명
230-0104	Error message %2에서 %3의 부하 한계 1이 초과됨 Cause of error 부하를 모니터링하는 동안 전원 경고 임계값을 초과했습니다. Error correction - 가공 이송 속도 감소 - 필요할 경우, 기준 검색을 실행하여 전력 제한을 재설정하십시오.
230-0105	Error message %2에서 부하 한계 2가 %3만큼 초과됨 Cause of error 부하를 모니터링하는 동안 프로그램 취소에 대한 (전력) 임계값을 초과했습니다. Error correction - 가공 이송 속도 감소 - 필요할 경우, 기준 검색을 실행하여 전력 제한을 재설정하십시오.
230-0106	Error message %2에서 %3의 전체 부하 한계가 초과됨 Cause of error 부하를 모니터링하는 동안 총 부하에 대한 경고 임계값을 초과했습니다. Error correction - 가공 이송 속도 감소 - 필요할 경우, 기준 검색을 실행하여 전력 제한을 재설정하십시오.
230-0109	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error RTC(실시간 커플링) 기능이 열려 있어야 하지만, 커플링 기능이 활성화되어 있지는 않습니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 교정합니다. - 기계 제작 업체에 문의하십시오.
230-010A	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error RTC(실시간 커플링)이 닫혀 있어야 하지만, 커플링 기능이 이미 활성화되어 있습니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 교정합니다. - 기계 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-010B	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error 실시간 커플링 기능에 커플링을 열거나 닫기 위한 유효하지 않은 명령을 내렸습니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 교정합니다. - 기계 제작 업체에 문의하십시오.
230-010C	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error PLC 프로그램이 NC가 활성화한 커플링 기능을 열려고 하거나, 금형 NC가 PLC가 활성화한 커플링 기능을 열려고 했습니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 교정합니다. - 기계 제작 업체에 문의하십시오.
230-010D	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error 기능을 컴파일하는 동안 오류가 발생했습니다(내부 정보 소프트웨어 키 확인). Error correction - 활성화할 RTC(실시간 커플링) 기능을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-010E	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error RTC(실시간 커플링) 기능을 닫기 위한 구성에 입력한 기능이 없습니다. Error correction - CfgRtCoupling/function에 있는 기능을 확인하고 필요할 경우 조정하십시오. - 기계 제작 업체에 문의하십시오.
230-010F	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error 활성 RTC(실시간 커플링) 기능에서 런타임 오류가 발생했습니다. (예: sqrt(-1)) Error correction - 기계 구성에 있는 활성 기능을 확인하십시오 (CfgRtCoupling/function). - 기계 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-0110	Error message 커플링 기능에 대한 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 커플링을 지시했지만, 필수 소프트웨어 옵션이 활성화되지 않았습니다. Error correction - 옵션 #135 활성화(동기화 기능)
230-0111	Error message 축 %2의 실시간 커플링 기능(RTC)에서 오류 Cause of error 실시간 커플링 기능(RTC)을 종료하기 위해 입력한 기능이 너무 겁니다. Error correction - CfgRtCoupling/function에 있는 기능을 확인하고 필요할 경우 조정하십시오. - PLC에 의해 수식이 제공되었다면 PLC 프로그램을 확인하십시오. - 기계 제작 업체에 문의하십시오.
230-0112	Error message 활성 DCM을 사용하여 RTC 커플링을 프로그래밍하였습니다. DCM을 비활성화하시겠습니까? Cause of error DCM 충돌 모니터링을 활성화하는 동안 실시간 커플링(RTC) 기능을 시작했습니다. 주의: DCM을 비활성화해야 합니다! Error correction NC 시작을 눌러 DCM 비활성화를 확인하고 프로그램 편집을 계속함
230-0113	Error message 활성 DCM을 사용하여 RTC 커플링을 프로그래밍함 Cause of error DCM 충돌 모니터링을 활성화하는 동안 실시간 커플링(RTC) 기능을 시작했습니다. NC 프로그램 실행이 중단되었습니다. Error correction NC 프로그램 조정: 사이클에 의해 실시간 커플링(RTC) 기능이 켜지면 DCM을 비활성화합니다.

오류 번호	설명
230-0115	Error message 수식이 잘못되었습니다. Cause of error RTCanalog 엔터티에 잘못된 공식이 있습니다. Error correction - 구성을 확인하고 필요한 경우 변경 - 서비스 담당자에게 문의
230-0116	Error message 확장 리미트 스위치 모니터링 %2 + Cause of error 보정 이동이 확장 양수 리미트 스위치를 이송합니다. Error correction - 보정 확인 - 서비스 담당자에게 문의
230-0117	Error message 확장 리미트 스위치 모니터링 %2 - Cause of error 보정 이동이 확장 음수 리미트 스위치를 이송합니다. Error correction - 보정 확인 - 서비스 담당자에게 문의
230-011A	Error message offsetForM19의 공식 계산에서 실행시간 오류 Cause of error Sqrt(-1)과 같은 실행 시간 오류로 인한 offsetForM19에 대한 활성 공식. Error correction 장비 구성 (CfgSpindle/offsetForM19)에 있는 활성 기능을 확인하십시오.
230-011B	Error message offsetForM19의 공식 무효 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

오류 번호	설명
230-015E	Error message 터치 프로브의 초기화 오류 Cause of error 3D 터치 프로브: 오류 메시지와 함께 CC에서 실제 위치 캡처가 거부되었습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
230-0190	Error message %2의 과도한 서보 랙 Cause of error 다음 이동 축 오류가 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->servoLagMin/M ax1에서 지정된 값보다 큼니다. "????"는 현재 구성 세트 이름을 지정합니다. Error correction - 윤곽 지정 이송 속도를 감속하고 회전 속도 증가 - 가능한 진동 원인 제거 - 오류가 자주 발생하면 서비스 담당자에게 문의
230-0192	Error message %2의 과도한 서보 랙 Cause of error 다음 이동 축 오류가 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->servoLagMin/M ax2에서 지정된 값보다 큼니다. "????"는 현재 구성 세트 이름을 지정합니다. Error correction - 윤곽 지정 이송 속도를 감속하고 회전 속도를 증가시키십시오. - 가능한 진동 원인을 제거하십시오. - 오류가 자주 발생하면 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0193	Error message 위치 인코더 %2: 진폭이 너무 작습니다. Cause of error 위치 인코더 신호의 진폭이 너무 낮거나 오염 신호가 활성화되었습니다. Error correction 위치 인코더 신호의 진폭을 확인합니다.
230-0194	Error message 위치 인코더 %2: 주파수가 너무 높습니다. Cause of error 위치 인코더의 최대 입력 주파수를 초과했습니다. Error correction 위치 인코더 신호의 입력 주파수를 확인합니다.

오류 번호	설명
230-0195	Error message %2 인코더의 0 펄스 거리 오류 Cause of error 인코더 결함 Error correction 인코더를 교환하십시오.
230-0196	Error message 위치 인코더 %2 결함 Cause of error 절대치와 증가치의 위치값에 확실한 오류가 발생했습니다. Error correction 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요.
230-0197	Error message %2 인코더의 0 펄스 거리 오류 Cause of error 절대 및 증분 위치 비교 시 모순이 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0198	Error message 공칭 속도 값이 너무 높습니다. %2 Cause of error 공칭 속도 값이 과도하게 높게 계산되었습니다. 아날로그 축: 최대 공칭 값 +-10 V 아날로그 스피들: 최대 공칭 값 +-10 V 디지털 축 및 스피들: 최대 공칭 값 = 최대 모터 속도 - 기계가 설정된 가속도 및 제동 램프에 도달하지 않음 - 제어 루프의 하드웨어 오류 Error correction - 아날로그 축: 서보 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0199	Error message %2의 이동 모니터링 오류 Cause of error 이동 모니터링: 공칭 rpm=0, 실제 rpm=0, 이송 값>0 ==> 물리적으로 블록이 설정된 축이나 모터 인코더 위치 비교가 외부 위치 인코더와 일치하지 않습니다. Error correction 파라미터 Axes->ParameterSets->????- >CfgEncoderMonitor->movementThreshold를 확인하십시오. "????"는 현재 파라미터 세트 이름을 지정합니다.- 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-019A	Error message %2의 정지 모니터링 오류 Cause of error 정지의 위치 오류가 구성 데이텀에서 정의된 파라미터 Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->checkPosStandstill보다 큼니다. "????"는 현재 구성 세트 이름을 지정합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-019B	Error message %2에는 컨트롤 창이 없습니다. Cause of error 구성 데이텀 Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance가 너무 낮게 정의되었습니다. "????"는 현재 파라미터 세트 이름을 지정합니다. Error correction 값을 늘리십시오.
230-019C	Error message 해제한 축(%2)에서 다음 오류가 너무 큼니다. Cause of error 연결이 해제된 축이 이동되었습니다. Error correction 축은 해제될 때 잠가져 있어야 합니다. 또는 Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->driveOffLagMonitor를 해제하십시오. "????"는 현재 파라미터 블록 이름을 나타냅니다.
230-019D	Error message 프로브 장치가 준비되지 않음 Cause of error - 터치 프로브가 연결되지 않았습니다. - 터치 프로브의 배터리가 방전되었습니다. - 적외선 프로브 시스템과 수신기 장치 간 연결이 없습니다. Error correction - 터치 프로브를 연결하십시오. - 배터리를 교환하십시오. - 수신기 장치를 청소하십시오. 결함이 있는 터치 프로브를 교환하는 방법: 1. 수동 작동 모드에서 "터치 프로브 모니터링" 소프트웨어 키를 누르십시오. 2. 오류 메시지를 삭제하십시오. 3. 다른 공구를 호출하십시오. 참고: 다음 공구 호출이나 측정 작업까지 터치 프로브 모니터링은 비활성 상태입니다. 즉 NC에서 터치 프로브의 충돌이 감지되지 않습니다.

오류 번호	설명
230-019E	Error message 터치 프로브 건전지 교환해야 함 Cause of error 터치 프루브의 배터리 수명이 다 했습니다. Error correction 배터리를 새 것으로 교체하세요.
230-019F	Error message %1의 CC 인덱스가 너무 깊니다. Cause of error 이 축에 대해 구성된 속도 제어기 프로세서보다 적은 수의 프로세서가 이 컨트롤의 하드웨어 장치에 있습니다. Error correction Axes->ParameterSets->????->CfgAxisHardware 엔티티의 파라미터를 확인하십시오. "????"는 현재 파라미터 블록 이름을 나타냅니다.
230-01A0	Error message CC에서 축 인덱스가 너무 큼니다. Cause of error CC의 축 인덱스가 파라미터 selEncoderIn에서 지정되었지만 CC에 구성된 축보다 적은 축이 있습니다. Error correction 축을 두 개 이상의 CC로 나누십시오(가능한 경우).
230-01A1	Error message 위치 인코더(%1)의 입력이 없습니다. Cause of error 표시된 축의 위치 인코더 입력 설정이 잘못 구성되었습니다. Error correction 축의 구성 확인: - CfgAxisHardware/posEncoderInput
230-01A2	Error message EnDat 인코더(%2) 보고서 오류 Cause of error 연결된 EnDat 인코더나 인코더 케이블 결함 Error correction EnDat 인코더나 인코더 케이블 확인

오류 번호	설명
230-01A3	Error message 축(%2)의 실제 절대 위치가 승인되지 않았습니다. Cause of error 현재 EnDat 위치가 전송되지 않습니다(사용자 입력). Error correction EnDat 인코더나 인코더 케이블을 확인하고 필요한 경우 인코더를 교환하십시오.
230-01A4	Error message EnDat 인코더(%2) 보고서가 해상도와 다릅니다. Cause of error 연결된 EnDat 인코더에서 보고된 해상도가 구성 데이터에서 정의된 해상도와 일치하지 않습니다. Error correction 인코더의 구성 데이터를 확인하십시오.
230-01A5	Error message EnDat 인코더(%2) 보고서 위치가 잘못되었습니다. Cause of error 연결된 EnDat 인코더나 인코더 케이블 결함 Error correction EnDat 인코더나 인코더 케이블 확인
230-01A6	Error message %2에 프로그래밍된 속도가 없습니다. Cause of error 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->speedTolerance가 너무 낮게 정의되었습니다. "????"는 구성 세트의 현재 이름을 지정합니다. Error correction 값을 늘리십시오.
230-01AB	Error message 이동할 드라이브(%2)가 켜져 있지 않습니다. Cause of error NC 프로그램이나 PLC 포지셔닝을 수행하여 이동해야 하는 드라이브가 켜지지 않았습니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-01AC	Error message 이동할 드라이브(%2)가 위치 루프에 없습니다. Cause of error 위치 루프에 없는 드라이브에 대해 NC 프로그램이나 PLC 포지셔닝 명령으로 공칭 위치 값이 생성되었습니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오.
230-01AD	Error message %2 축의 커기 위치 편차가 너무 큼니다. Cause of error 이 축의 커기 위치가 마지막 저장된 위치에서 허용된 위치를 벗어납니다(CfgReferencing->endatDiff). Error correction 현재 위치를 확인하십시오. 필요한 경우 파라미터 값을 늘리십시오.
230-01AE	Error message %2 축의 하드웨어 설명이 변경되었습니다. 위치의 유효하지 않을 수 있습니다. Cause of error 이 축에 대한 하드웨어 설명 파라미터가 변경되었습니다. 저장된 위치가 잘못되었습니다. Error correction 현재 위치를 확인하십시오.
230-01AF	Error message %1 축의 인코더 구성 오류 Cause of error 축의 인코더 구성이 잘못되었습니다. Error correction 인코더 구성이 하드웨어에 맞지 않습니다. 기술 설명서를 참조하십시오.
230-01B0	Error message 스핀들 포지셔닝 오류(%2) Cause of error 스핀들 포지셔닝 이동을 제대로 종료할 수 없습니다. Error correction 구성 데이터 축->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->m19MaxFeed가 너무 낮게 정의되었습니다. "???" 구성 세트의 현재 이름을 지정합니다.

오류 번호	설명
230-01B1	Error message MC 소프트웨어가 CC 소프트웨어와 일치하지 않습니다. Cause of error CC 및 MC 소프트웨어의 조합이 잘못되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-01B2	Error message CC 없이 디지털 측을 구성할 수 없습니다. Cause of error CC 없이 아날로그 측만 구성할 수 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하거나 구성을 변경하십시오.
230-01B3	Error message %2 측의 S-RAM 내용이 잘못되었습니다. Cause of error S-RAM에 저장된 측 위치 값이 잘못되었습니다. Error correction 현재 위치를 확인하십시오.
230-01B4	Error message EnDat 측의 최대 이송 범위가 초과되었습니다. Cause of error 측을 다시 조정해야 합니다. Error correction CfgReferencing->refPosition 파라미터를 다시 확인하십시오.
230-01B5	Error message EnDat 측이 해제되어 있는 동안 최대 이송 범위가 초과되었습니다. Cause of error 측의 위치를 확인하십시오. Error correction 필요한 경우 CfgReferencing->refPosition 파라미터를 다시 입력하십시오.

오류 번호	설명
230-01B6	Error message %2 동기 창에 도달하지 않았습니다. Cause of error 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->syncTolerance가 너무 낮게 정의되었습니다. "???" 구성 세트의 현재 이름을 지정합니다. Error correction 값을 늘리십시오.
230-01B7	Error message 위치 컨트롤 루프의 축 인코더를 전환하면 안 됩니다(%2). Cause of error 위치 인코더를 전환하기 전에, PLC에서 관련 드라이브를 꺼야 합니다. Error correction NC 프로그램과 PLC 프로그램을 확인하십시오.
230-01B8	Error message EnDat 인터페이스가 있는 두 인코더를 한 축(%2)에 사용할 수 없습니다. Cause of error EnDat 인코더가 축에 대해 구성된 경우, 파라미터 블록 인덱스 0에 인코더를 입력해야 합니다. 축당 둘 이상의 EnDat 인코더는 허용되지 않습니다. Error correction - 구성 변경(파라미터 블록의 시퀀스) - 하드웨어 구성 변경(인코더)
230-01B9	Error message %3 축의 X%2 입력이 다른 축에 이미 할당되었습니다. Cause of error CfgAxes->ParamSet->...->posEncoderInput 파라미터는 다른 축에서 이미 사용한 입력을 참조합니다. Error correction - 인코더 입력 확인 - 축에 위치 인코더가 없는 경우 값 "없음" 입력
230-01BA	Error message %3 축의 X%2 입력이 다른 축에 이미 할당되었습니다. Cause of error CfgAxes->ParamSet->...->speedEncoderInput 파라미터는 다른 축에서 이미 사용한 입력을 참조합니다. Error correction - 인코더 입력 확인 - 축에 속도 인코더가 없는 경우 값 "없음" 입력

오류 번호	설명
230-01BB	Error message %3 축의 X%2 입력이 다른 축에 이미 할당되었습니다. Cause of error CfgAxes->ParamSet->..->pwmSignalOutput 파라미터는 다른 축에서 이미 사용한 출력을 참조합니다. Error correction - 배선 확인 - 축에 PWM 출력이 없는 경우 값 "없음" 입력
230-01BC	Error message SPI 모듈의 컨트롤 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 로타리 인코더 데이터를 전송하거나 SPI 모듈(모듈 %2)에서 전송하는 중 오류가 발생했습니다. Error correction - 배선 확인 - 서비스 담당자에게 문의
230-01BD	Error message 스핀들(%2)에 위치 인코더가 없습니다. Cause of error 선택한 기능(스핀들 포지셔닝, 동기, 나사산 등)에는 관련된 스핀들의 위치 인코더가 필요하지만, 이러한 인코더가 구성되지 않았습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하십시오.
230-01BE	Error message %2 축의 AxisMode와 AxisHw가 일치하지 않습니다. Cause of error Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode 및 Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw의 허용되지 않는 조합이 구성되었습니다. 허용 가능한 조합: - AxisMode = NotActive => axisHw = 모두 허용됨 - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual => axisHw = None Error correction 구성을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-01BF	Error message %2 축에 허용되지 않는 인코더 유형입니다. Cause of error Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw 및Axes->ParameterSets->CfgAxisHardware->posEncoderType의 허용되지 않는 조합이 구성되었습니다. 허용 가능한 조합: axisHw = InOutCC CC422 - 모터 인코더 및 모든 위치 인코더가 MC CC424에 연결됨 - 모터 인코더 및 모든 위치 인코더가 CC CC520에 연결됨 - 모터 인코더 및 모든 위치 인코더가 CC axisHw = AnalogMC에 연결됨 모든 위치 인코더가 MC axisHw = AnalogCC에 연결됨 모든 위치 인코더가 CC axisHw = DisplayMC에 연결됨 모든 위치 인코더가 MC axisHw = DisplayCC에 연결됨 모든 위치 인코더가 CC axisHw = ManualMC에 연결됨 모든 위치 인코더가 MC axisHw = ManualCC에 연결됨 모든 위치 인코더가 CC axisHw = ProfiNet에 연결됨 모터 인코더 및 모든 위치 인코더가 ProfiNet에 연결됨 Error correction 구성을 확인하십시오.
230-01C0	Error message %2 축의 아날로그 출력이 두 번 할당되었습니다. Cause of error 둘 이상의 축에서 한 번에 아날로그 출력에 쓰려고 했습니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오. 둘 이상의 축에서 동일한 아날로그 출력을 사용하는 경우 한 번에 한 개만 켤 수 있습니다.
230-01C1	Error message 알 수 없는 터치 프로브 모델 지정 Cause of error 터치 프로브 테이블에서 알 수 없는 터치 프로브 모델 지정이 선택되었습니다. Error correction 터치 프로브 테이블을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-01C2	Error message 스핀들(%2)이 기준 설정되지 않음 Cause of error 동기 스핀들 실행 명령이 지정되었습니다. 하지만, 모든 스핀들이 기준 설정되지는 않았습니다. 동기 스핀들 실행은 포함된 모든 스핀들이 참조되었을 경우에만 끝 수 있습니다. Error correction — 스핀들 기본 설정 - NC 또는 PLC 프로그램 확인
230-01C3	Error message 비상 정지 결함(%2) Cause of error 내부 또는 외부 비상 정지 회로에 결함이 있습니다. - 비상 정지 또는 켜기 루틴 실행 중 "컨트롤 준비" 출력 신호와 "컨트롤 준비" 확인 사이의 체인에서 관련된 계전기의 전환 시간이 지나치게 김 - 단선 및 접촉 불량 Error correction 비상 정지 회로를 확인합니다. - 전기 캐비닛에서 해당하는 계전기 확인/교체 - 접점/배선 확인/복원 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-01C4	Error message 외부의 드라이브 동작 전원 입력하지 않음 Cause of error 전원 중단 후 오류 메시지가 표시되었습니다. Error correction - 별도의 제어 전압 켜기 - 전기 캐비닛의 배선 확인 - '기계 제어 전압 ON' 버튼 확인
230-01C5	Error message SW 다운로드 후 CC가 더 이상 응답하지 않습니다. Cause of error 제어기 소프트웨어를 다운로드한 후에 기존 CC가 더 이상 응답하지 않습니다. Error correction CC 결함 하드웨어를 교환하십시오.

오류 번호	설명
230-01C6	Error message 이중 속도 컨트롤 루프의 옵션이 활성화되지 않았습니다. Cause of error 이중 속도 제어 루프가 구성되었지만 옵션이 설정되지 않았습니다. 해당 루트에 대해 단일 속도 제어기 성능이 활성화되었습니다. Error correction CfgAxisHardware->ctrlPerformance 파라미터를 확인하십시오.
230-01C7	Error message MC와 CC 간의 통신에 오류가 있습니다. Cause of error MC 컴퓨터 장치와 CC 제어기 장치 간의 HSCI 통신에 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-01C8	Error message CC에서 명령을 처리하는 중 시간이 초과되었습니다. Cause of error CC에서 지정된 명령을 확인하지 못했습니다. Error correction CC 제어기 장치에 결함이 있습니다. 하드웨어를 교체하십시오.
230-01C9	Error message 마스터-슬레이브 토크 조정 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 마스터-슬레이브 토크 제어를 구성했지만, 필요한 소프트웨어 옵션을 활성화하지 않았습니다. Error correction - 파라미터 CfgAxisCoupling 확인 - 소프트웨어 옵션 활성화
230-01CA	Error message 오류 %2(으)로 인해 NC 정지 후에 꺼짐 Cause of error NC 정지 후 기계가 꺼졌습니다. 원인: CC 오류 Error correction CC 오류가 표시되어 있는 동안 해결 방법에 관한 정보를 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-01CB	Error message %2 축의 출력이 두 번 할당되었습니다. Cause of error 둘 이상의 축에서 한번에 출력에 쓰려고 했습니다. Error correction - PLC 프로그램 확인 둘 이상의 축에서 동일한 출력을 사용하는 경우 한번에 한 개만 켤 수 있습니다.
230-01CC	Error message %2 축의 입력이 두 번 할당되었습니다. Cause of error 둘 이상의 축에서 동시에 하나의 입력을 읽으려고 합니다. Error correction - PLC 프로그램 확인 둘 이상의 축에서 동일한 입력을 사용하는 경우 한번에 한 개만 켤 수 있습니다.
230-01CD	Error message %2 축의 커넥터 할당이 잘못되었습니다. Cause of error CC 424 또는 CC 61xx에서는 PWM 출력에 대한 속도 인코더 입력 할당이 고정되어 있습니다. speedEncoderInput 및 pwmSignalOutput 파라미터의 커넥터 할당이 잘못되었습니다. 허용 가능한 커넥터 할당: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60 Error correction 축 구성을 확인하고 필요한 경우 구성을 편집하십시오.
230-01CE	Error message TNCOPT를 통해 기계 파라미터가 변경되었음 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
230-01CF	Error message 오류 %2(으)로 인해 NC 정지 후에 꺼짐 Cause of error NC 정지 후 기계가 꺼졌습니다. 이유: PLC 오류 Error correction PLC 오류가 표시되면 해결 방법에 관한 추가 정보를 확인할 수 있습니다.
230-01F4	Error message PLC: 시간종료 Cause of error PLC 런타임 오류: - 주기적으로 실행되는 프로그램 섹션을 처리하는 데 시간이 오래 걸립니다. SUBMIT 작업으로 시작하는 계산 위주의 섹션에 대해 서브프로그램 구조를 확인합니다. - 표시되는 처리 시간은 데이터 전송 중에 핸드휠 모드에서 늘어납니다. 확실하지 않은 경우 핸드휠 모드를 선택하는 동시에 최고 전송 속도로 데이터 전송을 시작합니다. 그와 동시에, PLC 프로그램에서 "최대 처리 시간"을 확인합니다. 값이 150%를 초과하면 안 됩니다(작동 상태가 나쁜 경우에도 안전성 유지). Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.
230-01F5	Error message 스타일러스가 있는 프로브 사이클이 이미 굴절되었습니다. Cause of error 스타일러스가 굴절되었지만 프로빙 사이클을 시작하려고 했습니다. Error correction 후퇴 경로를 증가시키십시오.
230-01F6	Error message LA(선행 연산): 시간 초과 Cause of error LookAhead의 런타임 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-01F7	Error message 고속 입력이 잘못 구성되었습니다. Cause of error I0-I31 및 I128-I152 입력만 사용할 수 있습니다. Error correction 구성을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-0226	Error message 이 나사산 ID가 있는 클라이언트가 CfgServer에 이미 로그인됨 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0227	Error message 구성 서버 준비 안 됨 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0228	Error message 구성 데이터에 엔티티(%2)가 없습니다. Cause of error 구성에서 필수 파라미터가 누락되었습니다. Error correction 구성을 확인하십시오.
230-0229	Error message %3 축의 구성 데이터에 엔티티(%2)가 없습니다. Cause of error 구성에서 필수 파라미터가 누락되었습니다. Error correction 구성을 확인하십시오. 이 축에 둘 이상의 파라미터 블록이 할당된 경우 블록 0만 완료해야 합니다. 하지만 구성 데이터 CfgKeySynonym->key 구성 데이터에 확장된 파라미터 블록 키를 입력하고 구성 데이터 CfgKeySynonym->relatedTo에 해당 기준 블록 키를 입력해야 합니다.
230-022A	Error message 테이블에 전원 모듈 %2 없음 Cause of error 지정된 전원 모듈이 전원 모듈 테이블에 나열되지 않았습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 테이블에서 전원 모듈 및 모터 이름 확인

오류 번호	설명
230-022B	Error message 전원 모듈 테이블 읽을 수 없음 Cause of error 전원 모듈 테이블을 읽거나 찾을 수 없습니다. Error correction - SQL 서버에 구문이 잘못된 파일 이름을 포함한 테이블 파일이 지정되었습니다. - 테이블의 파일 이름은 M123.D에서와 같이 문자로 시작해야 합니다. - 테이블의 파일 이름을 변경하십시오. - 전원 모듈 테이블의 디렉터리 확인 - 전원 모듈 테이블을 확인하십시오.
230-022C	Error message 모터 테이블에 모터(%2) 없음 Cause of error 지정된 모터가 모터 테이블에 포함되지 않았습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 축에 대한 모터 할당을 확인하십시오. - 모터 테이블의 항목을 확인하십시오.
230-022D	Error message 모터 테이블(%2) 읽을 수 없음 Cause of error 지정된 모터 테이블을 찾거나 읽을 수 없습니다. 모터 테이블에 대해 지정된 파일 이름의 구문이 잘못되었습니다. 컨트롤의 SQL 서버가 파일을 읽으려면 테이블의 파일 이름이 시작 부분에 적어도 한 개의 문자를 포함해야 합니다. 예: MOTOR123.MOT 오류의 원인에 대해서는 표시된 다른 메시지를 살펴보십시오. Error correction - 모터 테이블의 파일 이름 수정 - 모터 테이블의 디렉터리 확인 - 모터 테이블 확인 - 모터 테이블이 모든 필수 열을 포함하고 있는지 여부 확인 - 서비스 담당자에게 알림
230-022E	Error message SQL 서버에 연결되지 않았습니다. Cause of error SQL 서버에 연결되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-022F	Error message 보정 테이블에 축(%2) 없음 Cause of error 보정 테이블에서 지정된 축의 데이터를 찾을 수 없습니다. Error correction - 보정 테이블을 확인하십시오. 지정된 축은 보정 테이블의 열로 사용 가능해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의
230-0230	Error message 보정 테이블의 구문 오류(%2) Cause of error 지정된 보정 테이블의 데이터를 읽을 수 없습니다. Error correction - 구성 테이블(*.cma) 확인 - 보정 테이블(*.com) 확인 보정 테이블에는 1024개의 보정 점(라인)이 포함될 수 있습니다. 첫 번째 및 마지막 라인의 AXISPOS 열에는 기계 데이터와 관련된 보정 시작 범위 및 끝 범위가 표시되어야 합니다. 시작 범위와 끝 범위 간 보정 점은 컨트롤에 의해 내부적으로 계산되며 지정하지 않아도 됩니다. AXISPOS 열에 옵션 위치 값을 입력하는 경우 이들 값의 간격은 같아야 합니다. 필요한 경우 BACKLASH 열에 음의 이송 방향에서 측정된 보정 값을 입력하십시오. 연관된 축 열에서 보정 점에 속한 값을 입력하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-0231	Error message 보정 테이블(%2) 읽을 수 없음 Cause of error 지정된 보정 테이블을 찾거나 읽을 수 없습니다. Error correction - 키워드 "TABCMA"를 통해 구성 편집기에 저장된 구성 테이블의 디렉터리 및 이름을 확인하십시오. - 키워드 "oemTable"을 통해 구성 편집기에 저장된 보정 테이블의 디렉터리를 확인하십시오. - 구성 테이블의 축에 할당된 테이블은 보정 테이블의 디렉터리에 있어야 합니다. - SQL 서버에 구문이 잘못된 파일 이름을 포함한 테이블 파일이 지정되었습니다. 테이블의 파일 이름은 M123.D에서와 같이 문자로 시작해야 합니다. 테이블의 파일 이름을 변경하십시오. - 구성 테이블(*.cma) 확인 - 보정 테이블(*.com) 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-0232	Error message 축(%3)에 대한 파라미터 블록 이름(%2)이 이미 할당되었습니다. Cause of error 두 개 이상의 축이 동일한 파라미터 블록에 대해 참조로 정의되었습니다. Error correction 각 축에는 고유한 파라미터 블록 이름이 필요합니다.
230-0233	Error message %2 축에 대한 파라미터 블록이 너무 많습니다. Cause of error 축에 대해 허용된 파라미터 블록보다 더 많은 파라미터 블록이 요청되었습니다. Error correction 이 축에 대한 파라미터 블록을 줄이십시오.
230-0234	Error message 컨트롤을 종료하고 엔티티를 삭제한 후 다시 시작하십시오. Cause of error 축 파라미터 엔티티가 삭제되었습니다. Error correction 컨트롤을 다시 시작하십시오.
230-0235	Error message %2 축의 포지셔닝이 재구성으로 인해 정지되었습니다. Cause of error 이동 축에 대해 파라미터를 변경하려고 했습니다. Error correction 축이 정지되었습니다.
230-0236	Error message %2 축을 정지하는 중 시간이 초과되었습니다. Cause of error 이동 축에 대해 파라미터를 변경하려고 했습니다. Error correction 축이 정지되었습니다.
230-0237	Error message 스핀들은 모듈로 축(%2 축)으로 구성해야 함 Cause of error 모듈로 축으로 구성되지 않은 축이 스핀들로 구성되었습니다. Error correction CfgAxis->moduloDistance 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-0238	Error message 치명적인 구성 오류: 사이클 가공이 정지되었습니다. Cause of error 구성에서 치명적인 오류가 발생하여 컨트롤의 공칭 작업이 방지되었습니다. Error correction 구성을 확인하십시오.
230-0239	Error message 축(%3)의 이름(%2)이 잘못되었습니다. Cause of error 둘 이상의 축에서 동일한 축 키를 참조하거나, 잘못된 키가 System->CfgAxes->axisList에 설치되었습니다. Error correction 이름은 각 축에 대해 명확하고 유효해야 합니다.
230-023A	Error message %2 축의 구성이 잘못되었습니다. Cause of error 이 오류의 몇 가지 원인은 다음과 같습니다. 1. CfgAxis->axisMode에서 NotAllowed가 구성됨 2. CfgAxis->axisMode에서 활성이 구성되었으나, 이 축에 파라미터 블록이 없음 3. CfgAxis->axisMode에서 Virtual이 구성되었으나 None 이외의 다른 값이 CfgAxis->axisHw에 있음 Error correction 파라미터의 조합을 확인하십시오.
230-023B	Error message 보간기에서 치명적인 오류 발생: 사이클 가공이 정지되었습니다. 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 테이블에 공급 모듈 %2이(가) 없습니다. Cause of error El módulo de alimentación indicado no está contenido en la tabla de módulos de alimentación. Error correction - Informar al servicio postventa. - comprobar el nombre del módulo de alimentación en la tabla

오류 번호	설명
230-023D	Error message 공급 모듈 테이블을 읽을 수 없습니다. Cause of error 공급 모듈 테이블을 읽거나 찾을 수 없습니다. 컨트롤에서 공급 모듈 테이블을 읽거나 찾을 수 없습니다. 파일 이름은 문자로 시작해야 합니다. Error correction - CfgTablePath(SUPPLY 또는 SUPPLY_OEM 키)의 공급 모듈 테이블 경로를 확인하십시오. - 공급 모듈 테이블 디렉터리를 확인하십시오. - 공급 모듈 테이블을 확인하고 필요한 경우 파일 이름을 수정하십시오.
230-02BC	Error message 기준 스피들에서 방향 조정된 스피들 정지가 없습니다. Cause of error 방향 조정된 스피들 정지를 아직 기준 설정되지 않은 스피들로 수행해야 합니다. Error correction - NC 프로그램 확인 - 스피들 기준 설정 - 파라미터 축->ParamSets->(스피들)->CfgReferencing->스피들이 자동으로 홈 설정되도록 refType을 "전환 없이 이동 중"으로 설정해야 합니다.
230-02BD	Error message 프로브 감지봉이 이미 접촉하였음 Cause of error 터치 프루브의 감지봉이 프루브 싸이클 동작 시, 이미 접촉되었습니다. Error correction - 터치 프루브 기능을 지우고 프루브 싸이클을 다시 하세요. - 오류가 반복되면 프루브에 이상이 없는 지 확인하세요. - 필요시에는 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요.
230-02BF	Error message 핸드휠이 감지되지 않음 Cause of error - 전자 핸드휠이 연결되지 않았습니다. - 구성 데이터 System->CfgHandwheel->wheelType에서 핸드휠이 잘못 선택되었습니다. - 전송 라인에 오류가 있거나 이 라인이 잘못되었습니다. Error correction - 케이블 어댑터를 통해 핸드휠을 연결하십시오. - 구성 데이터 System->CfgHandwheel->wheelType을 확인하십시오. - 데이터 전송 라인이 손상되지 않았는지 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-02C0	Error message %2 축에 대한 속도가 너무 느리게 프로그래밍되었습니다. Cause of error PLC 포지셔닝 시 이 축에 대해 프로그래밍된 속도가 너무 낮습니다. Error correction 보다 빠른 속도를 프로그래밍하거나 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed를 확인하십시오. "????"는 구성 세트의 현재 이름을 지정합니다.
230-02C1	Error message 스핀들("%2")에 대한 회전 속도가 너무 느리게 프로그래밍되었습니다. Cause of error PLC 포지셔닝 시 이 축에 대해 프로그래밍된 샤프트 속도가 너무 낮습니다. Error correction 보다 빠른 샤프트 속도를 프로그래밍하거나 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed를 확인하십시오. "????"는 구성 세트의 현재 이름을 지정합니다.
230-02C2	Error message 나사산 사이클의 윤곽으로 돌아가기는 허용되지 않습니다. Cause of error 나사산 사이클에서 기울어진 작업 평면에 귀환하려고 했습니다. Error correction 나사산 사이클에서는 항상 공구 축 방향으로만 귀환하십시오.
230-02EE	Error message HSC 필터 옵션이 활성화되지 않았습니다. Cause of error HSC 필터가 구성되었지만 옵션이 설정되지 않았습니다. 이제 이 축에 대해 삼각 필터가 활성화되었습니다. Error correction 다른 파일 형식을 구성하십시오.

오류 번호	설명
230-02EF	Error message 소프트웨어 옵션 151 로드 모니터링이 활성화되지 않음 Cause of error 로드 모니터(G995, G996)가 NC 프로그램에 프로그래밍 되었지만 필수 소프트웨어 옵션 151 로드 모니터링이 활성화되지 않았습니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고 필요에 따라 적응 - 필요에 따라 소프트웨어 옵션 151 로드 모니터링 활성화 - 기계 공구 제작 업체에 문의 - 서비스 담당자에게 문의
230-02F0	Error message 디지털 제어 루프에 대한 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 컨트롤의 SIK에서 필수 옵션을 활성화하지 않고 디지털 컨트롤 루프를 구성했습니다. Error correction - 구성을 확인하여 필요할 경우 수정 - 옵션 활성화 - 기계 공구 제작 업체에 문의
230-0327	Error message 플러그 앤 플레이(%2) 모터 감지됨: %3 Cause of error 이 축에 전자 ID 라벨을 통해 드라이브 구성 요소를 자동으로 인식하기 위한 "플러그 앤 플레이" 기능이 활성화되어 있습니다. 모터는 현재 구성과 다르게 인식되었습니다. Error correction - 감지된 모터가 이 축과 파라미터 설정 조합에 속할 경우 "플러그 앤 플레이" 대화 상자를 확인 - 모터가 올바르게 인식되지 않았을 경우 "플러그 앤 플레이" 비활성화 - 기계 공구 제작 업체에 문의
230-0328	Error message 플러그 앤 플레이(%2) 인버터 감지됨: %3 Cause of error 이 축에 전자 ID 라벨을 통해 드라이브 구성 요소를 자동으로 인식하기 위한 "플러그 앤 플레이" 기능이 활성화되어 있습니다. 인버터는 현재 구성과 다르게 인식되었습니다. Error correction - 감지된 인버터가 이 축과 파라미터 설정 조합에 속할 경우 "플러그 앤 플레이" 대화 상자를 확인 - 인버터가 올바르게 인식되지 않았을 경우 "플러그 앤 플레이" 비활성화 - 기계 공구 제작 업체에 문의

오류 번호	설명
230-0329	Error message 플러그 앤 플레이(%2) 공급 모듈 감지됨: %3 Cause of error 전자 ID 라벨을 통해 드라이브 구성 요소를 자동으로 인식하기 위한 "플러그 앤 플레이" 기능이 활성화되어 있습니다. 공급 모듈은 현재 구성과 다르게 인식되었습니다. Error correction - 공급 모듈이 올바르게 인식되지 않았을 경우 "플러그 앤 플레이" 대화 상자 프롬프트 확인 - 공급 모듈이 올바르게 인식되지 않았을 경우 "플러그 앤 플레이"를 비활성화하고 구성 확인 - 기계 공구 제작 업체에 문의
230-032A	Error message 축 %1(%2): 모터 %3이(가) 감지 및 등록됨 Cause of error 플러그 앤 플레이를 통해 이름이 지정된 모터가 감지되어 CfgServoMotor->motName 아래 축 구성에 입력되었습니다. Error correction
230-032B	Error message 축 %1(%2): 인버터 %3이(가) 감지 및 등록됨 Cause of error 플러그 앤 플레이를 통해 이름이 지정된 인버터가 감지되어 CfgPowerStage->ampName 아래 축 구성에 입력되었습니다. Error correction
230-032C	Error message 축 %1(%2): 공급 모듈 %3이(가) 감지 및 등록됨 Cause of error 플러그 앤 플레이를 통해 이름이 지정된 공급 모듈이 감지되어 CfgSupplyModule->name 아래 축 구성에 입력되었습니다. Error correction
230-032D	Error message 축 %1(%2): 모터에 대한 플러그 앤 플레이가 비활성화됨 Cause of error 이름이 지정된 모터용 축에서 플러그 앤 플레이가 비활성화되었습니다. Error correction - 구성 및 모터가 사용 중인지 확인 - CfgServoMotor->plugAndPlay를 통해 플러그 앤 플레이를 다시 활성화할 수 있음

오류 번호	설명
230-032E	Error message 축 %1(%2): 인버터에 대한 플러그 앤 플레이가 비활성화됨 Cause of error 이름이 지정된 인버터용 축에서 플러그 앤 플레이가 비활성화되었습니다. Error correction - 구성 및 인버터가 사용 중인지 확인 - CfgPowerStage->plugAndPlay를 통해 플러그 앤 플레이를 다시 활성화할 수 있음
230-032F	Error message 축 %1(%2): 모듈에 대한 플러그 앤 플레이가 비활성화됨 Cause of error 이름이 지정된 공급 모듈용 축에서 플러그 앤 플레이가 비활성화되었습니다. Error correction - 구성 및 공급 모듈이 사용 중인지 확인 - CfgSupplyModule->plugAndPlay를 통해 플러그 앤 플레이를 다시 활성화할 수 있음
230-0353	Error message 현재 모니터링 섹션은 기록되지 않을 것입니다. Cause of error NC 프로그램이 호환이 되지 않도록 변경되었습니다. Error correction NC 프로그램의 모든 기록을 삭제합니다.
230-041A	Error message 위치 오류(%2 축)가 너무 큼니다. Cause of error 위치 인코더와 속도 인코더의 위치 측정값 차이가 너무 큼니다. Error correction 위치 인코더와 속도 인코더를 확인하십시오.
230-041B	Error message %2 축을 켤 수 없습니다. Cause of error 이 축은 DriveOffGroup에 의해 해제되었지만 PLC에 의해 설정됩니다. Error correction PLC 프로그램을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-041C	Error message HSCI 전송 안전 상태 (S 상태)의 비트 오류 Cause of error HSCI-S 상태 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-041D	Error message TRC: 잘못된 컨트롤, 축 %1 Cause of error 지금 사용 중인 컨트롤이 아닌 다른 컨트롤에 대한 보정 파일이 생성되었습니다. 다른 컨트롤의 보정 파일은 복사할 수 없습니다. Error correction - 최적화/토크 리플 보정에서 TNCopt가 포함된 보정 파라미터를 다시 계산하십시오. - 보정의 비활성화: 구성 데이터베이스 항목 "Axes/ParameterSets/[파라미터 블록의 키 이름]/CfgControllerComp/"로 이동하여 "compTorqueRipple"을 삭제하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-041E	Error message TRC: 보정 파일(%1) 잘못된 Cause of error 지정된 보정 파일을 찾거나 읽을 수 없습니다. Error correction - 키워드 "oemTable"을 통해 구성 편집기에 저장된 보정 파일의 디렉터리를 확인하십시오. - 보정 파일을 확인하십시오. - 보정의 비활성화: 구성 데이터베이스 항목 "Axes/ParameterSets/[파라미터 블록의 키 이름]/CfgControllerComp/"로 이동하여 "compTorqueRipple"을 삭제하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-041F	Error message posEncoderIncr 또는 posEncoderDist 파라미터 오류(%2 축) Cause of error 구성 객체 CfgAxisHardware에 있는 두 기계 파라미터 posEncoderIncr 및 posEncoderDist가 잘못 구성되었습니다. 선형 인코더 없이 모터 인코더만으로 축을 작동하는 경우에도 두 파라미터가 실제 값을 포함해야 합니다. Error correction - 위치 또는 모터 인코더의 기계 파라미터 CfgAxisHardware->posEncoderIncr 및 CfgAxisHardware->posEncoderDist 실제 값을 입력하십시오.

오류 번호	설명
230-0420	Error message 드라이브 %1에 대한 필드 각도가 없습니다. Cause of error 정렬되지 않은 엔코더가 있는 모터의 필드 각도가 아직 확인되지 않았습니다. EnDat 인터페이스를 포함한 절대 엔코더: - 저장된 엔코더 일련 번호가 엔코더에 적합하지 않습니다. 인크리멘탈 엔코더: - 저장된 SIK 일련 번호가 컨트롤의 SIK에 적합하지 않습니다. Error correction - 필요한 경우 "전류 제어기 조정" 모드에서 필드 각도를 찾습니다("FIELD ORIENT." 소프트 키 누름). - 모터 테이블의 "엔코더 유형" 항목을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 기계 파라미터 motEncType을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 기계 파라미터 motPhiRef 및 motEncSerialNumber를 확인합니다. 새 필드 각도 인식을 강제로 진행하려면 값에 0을 입력하십시오. - 서비스 담당자에게 알리십시오.
230-0421	Error message MCU/CCU 감시 불일치 Cause of error MCU and CCU have different watchdog values. Error correction Inform your service agency.
230-0422	Error message 필터 변경 중 축 이동은 허용되지 않음 Cause of error 필터 편집 중에는 모든 축이 고정된 상태여야 합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0423	Error message 축 %2의 구성 오류 Cause of error Connections were configured that do not exist on this CC. Error correction Check the configuration of the axis: - CfgAxisHardware->posEncoderInput - CfgAxisHardware->speedEncoderInput - CfgAxisHardware->inverterInterface

오류 번호	설명
230-0424	Error message DCM: %1 Cause of error 충돌을 피하기 위해 동적 충돌 모니터링(DCM) 기능에 의해 모든 축 이동이 정지되었습니다. Error correction
230-0425	Error message 불균형 모니터링: 측정 불가능 Cause of error 불균형 측정에 실패했습니다. 스핀들을 올바르게 가속할 수 없습니다. 프로그래밍된 공칭 속도가 달성되지 않았습니다. Error correction - 스핀들의 손상 여부를 검사하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0426	Error message 불균형 모니터링(사용자): 불균형이 너무 큼 Cause of error 불균형 모니터에서 발견한 값이 너무 큼니다. Error correction - 신호의 균형을 맞추십시오.
230-0427	Error message 불균형 모니터링(사용자): 균형 합계가 너무 큼 Cause of error 불균형 모니터에서 계산한 불균형 합계가 너무 큼니다. Error correction - 신호의 균형을 맞추십시오.
230-0428	Error message 불균형 모니터링(시스템): 불균형이 너무 큼 Cause of error 불균형 모니터에서 발견한 값이 너무 큼니다. Error correction - 신호의 균형을 맞추십시오.
230-0429	Error message 불균형 모니터링(시스템): 불균형 합계가 너무 큼 Cause of error 불균형 모니터에서 계산한 불균형 합계가 너무 큼니다. Error correction - 신호의 균형을 맞추십시오.

오류 번호	설명
230-042A	Error message 불균형 모니터링: 구성이 없음 Cause of error 불균형 모니터링 구성을 위한 기계 파라미터가 없습니다. Error correction - 구성 객체 CfgUnbalance를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-042B	Error message 불균형 모니터링: 잘못된 스핀들이 정의됨 Cause of error 불균형 모니터링을 위한 기계 파라미터에 스핀들 인덱스 값이 지정되지 않았습니다. Error correction - 구성 객체 CfgUnbalance의 기계 매개변수를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-042C	Error message 불균형 모니터링: 잘못된 측정 축이 정의됨 Cause of error 불균형 모니터링을 위한 기계 파라미터에 잘못된 측정 축이 입력되었습니다. Error correction - 구성 객체 CfgUnbalance의 기계 매개변수 axisOfMeasure를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-042D	Error message 불균형 모니터링: 시스템 모니터가 활성화되지 않음 Cause of error 불균형 모니터링의 시스템 모니터가 활성 상태가 아닙니다. Error correction - 회전 사이클을 통해 시스템 모니터를 활성화하십시오. - 기계 파라미터 maxUnbalanceOem 및 limitUnbalanceOem을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-042E	Error message 불균형 모니터링: 스핀들이 구성되지 않음 Cause of error 불균형 모니터에 대한 스핀들 구성용 기계 파라미터가 없습니다. Error correction - 구성 객체 CfgUnbalance에서 스핀들의 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.

오류 번호	설명
230-042F	Error message 불균형 모니터링: 스핀들 파라미터 또는 인덱스가 잘못됨 Cause of error 스핀들 구성 또는 불균형 모니터의 구성이 잘못되었습니다. 잘못된 스핀들 인덱스가 지정되었거나 구성 객체 CfgUnbalance의 스핀들 구성이 잘못되었습니다. Error correction - 구성 객체 CfgAxes의 스핀들 인덱스를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 구성 객체 CfgUnbalance의 기계 매개변수를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-0430	Error message 불균형 모니터링: 제한 속도에 도달함 Cause of error 불균형 측정용 컨트롤에서 계산된 허용 가능한 최대 샤프트 속도가 달성되지 않았습니다. Error correction - 스핀들 속도를 낮추고 측정을 다시 시작하십시오.
230-0431	Error message 불균형 추적: 내부 오류 Cause of error 불균형 추적 내부 오류: 불균형 모니터링에서 IPO의 잘못된 상태 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0432	Error message 불균형 추적: 트리거 시간 초과 Cause of error 불균형 추적에서, 기계 구성에 정의된 트리거 조건이 충족되지 않았습니다. Error correction - 기계 파라미터 triggerMin 및 triggerMax를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-0433	Error message 불균형 추적: 내부 오류 Cause of error 불균형 추적에 대해 잘못된 추적 채널이 활성 상태입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-0434	Error message 불균형 추적: 스핀들 인덱스가 잘못된 축을 참조 Cause of error 불균형 추적에 대해 잘못된 스핀들 인덱스가 지정되었습니다. 인덱스가 잘못된 주소를 참조합니다. Error correction - 구성 객체 CfgUnbalance의 기계 매개변수를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-0435	Error message 불균형 추적: 기계 파라미터가 정의되지 않음 Cause of error 불균형 추적 구성을 위한 기계 파라미터가 없습니다. Error correction - 구성 객체 CfgUnbalance에 기계 파라미터를 입력하십시오.
230-0436	Error message 불균형 추적: 내부 오류 Cause of error 불균형 추적을 위한 OEM 사이클이 잘못되었습니다. 측정될 샤프트 속도 또는 회전 수가 정의되지 않았습니다. 파라미터 카운트 또는 속도는 값이 0일 수 없습니다. Error correction - 불균형 추적에 대한 OEM 사이클을 교정하십시오. 카운트 또는 속도 값이 0이 아니어야 합니다.
230-0437	Error message 불균형 추적: 잘못된 스핀들 인덱스 Cause of error 불균형 추적에 대해 잘못된 스핀들 인덱스가 지정되었습니다. Error correction - 스핀들에 대한 기계 파라미터를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-0438	Error message 불균형 추적: 측정 축이 정의되지 않음 Cause of error 불균형 추적에 대해 측정 축이 정의되지 않았습니다. Error correction - 기계 파라미터 axisOfMeasure를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.

오류 번호	설명
230-0439	Error message 불균형 추적: 스핀들이 구성되지 않음 Cause of error 기계 구성에서 불균형 추적에 대해 정의된 스핀들을 찾을 수 없습니다. Error correction - 스핀들에 대한 기계 파라미터를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-043A	Error message 불균형 추적: 지정된 트리거 축이 존재하지 않음 Cause of error 불균형 추적에 대해 정의된 트리거 축이 존재하지 않습니다. Error correction - 스핀들에 대한 기계 파라미터를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-043B	Error message 불균형 추적: 트리거 조건이 충족되지 않음 Cause of error 불균형 추적에 대해 설정된 트리거 조건이 더 이상 충족되지 않습니다. Error correction - 기계 파라미터 triggerMin 및 triggerMax를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
230-043C	Error message 불균형 모니터링: 허용 가능한 불균형이 정의되지 않음 Cause of error 불균형 모니터링(허용 가능한 최대 불균형)에 필요한 사용자 파라미터가 정의되지 않았습니다. Error correction - 사용자 파라미터 maxUnbalanceUsr을 입력하십시오.
230-043D	Error message 불균형 모니터링: 허용 가능한 불균형 합계가 정의되지 않음 Cause of error 불균형 모니터링(허용 가능한 최대 불균형 합계)에 필요한 사용자 파라미터가 정의되지 않았습니다. Error correction - 사용자 파라미터 limitUnbalanceUsr을 입력하십시오.

오류 번호	설명
230-043E	Error message 불균형 모니터링: 허용 가능한 불균형이 정의되지 않음 Cause of error 불균형 모니터링(허용 가능한 최대 불균형(시스템 전체))에 필요한 기계 파라미터가 정의되지 않았습니다. Error correction - 사용자 파라미터 maxUnbalanceOem을 입력하십시오.
230-043F	Error message 불균형 모니터링: 허용 가능한 불균형 합계가 정의되지 않음 Cause of error 불균형 모니터링(허용 가능한 최대 불균형 합계(시스템 전체))에 필요한 기계 파라미터가 정의되지 않았습니다. Error correction - 사용자 파라미터 limitUnbalanceOem을 입력하십시오.
230-0440	Error message 적분 진동이 시작되는 곳에서 실시간 버퍼 전송 Cause of error Error correction
230-0441	Error message 오실로스코프 측정된 데이터 전송에 내부 오류 발생 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

오류 번호	설명
230-0442	Error message 축 %2의 프로그래밍된 리미트 스위치/금지 구역이 잘못됨 Cause of error 아래의 제약조건은 모듈로 축에 대한 리미트 스위치 및 보호 구역에 적용됩니다. - 하한은 -360°와 $+360^{\circ}$ 사이에 있어야 합니다. - 상한은 0°와 $+360^{\circ}$ 사이에 있어야 합니다. - 하한은 상한 미만이어야 합니다. - 상한 및 하한 간의 차이는 360° 미만이어야 합니다. - 머신 파라미터 "moveAfterRef"가 구성된 경우 축은 더 이상 움직이지 않습니다. 경고가 출력됩니다. - 양쪽 보호 구역 = 0일 경우 모니터링이 비활성인 것입니다. Error correction 보호 구역에 대한 값을 조정하십시오.
230-0443	Error message 핸드휠 중첩 위치가 허용되지 않음(M118) Cause of error 활성 충돌 모니터링 도중 M118 기능을 활성화하려고 했습니다. M118의 핸드휠 중첩 기능은 충돌 모니터링과 함께 사용할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램에서 M118을 제거하거나 충돌 모니터링을 비활성화하십시오.
230-0444	Error message 회전 모드에서 충돌 모니터링이 가능하지 않음 Cause of error 충돌 모니터링은 선반 스피들과 함께 회전하는 회전 공구 및 충돌 객체를 모니터링할 수 없습니다. Error correction - 필요한 경우, 충돌 객체(CMO)를 회전 키네마틱에서 제거하십시오(기계 제조업체에 문의하십시오). - 밀링 작업 중에는 회전 공구를 삽입하지 마십시오.
230-0445	Error message 속도 오류(축 %2)가 너무 큼 Cause of error 위치 인코더와 속도 인코더 간의 속도 편차가 너무 큼니다. Error correction 위치 인코더와 속도 인코더 간의 커플링을 확인합니다.

오류 번호	설명
230-0446	Error message 오실로스코프 측정 데이터 처리 중 내부 오류가 발생했습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 오실로스코프 채널의 동기화에 장애가 발생했습니다. Error correction - 측정 반복 - 오류가 계속 발생하면 서비스 담당자에게 문의
230-0447	Error message 오실로스코프 측정된 데이터 처리 중 내부 오류가 발생했습니다. Cause of error Error de software interno: la sincronización de los canales del osciloscopio en relación con la condición Trigger es errónea. Error correction - repetir la medición - informar al servicio postventa, si el error se repite.
230-0448	Error message 오실로스코프 측정된 데이터 처리 중 내부 오류가 발생했습니다. Cause of error Error interno de software: secuencia errónea de los datos a transmitir al osciloscopio. Error correction - repetir la medición - informar al servicio postventa, si el error se repite.
230-0449	Error message 핸드휠: 잘못된 핸드휠이 연결됨 Cause of error - 전자 핸드휠이 연결되지 않았습니다. - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type에 잘못된 핸드휠이 구성되어 있습니다. Error correction - 케이블 어댑터를 통해 핸드휠을 연결하십시오. - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-044A	Error message 핸드휠: 오염 또는 손상됨 Cause of error 핸드휠이 신호 전송에서 문제를 보고합니다: - 핸드휠의 로터리 인코더가 오염됨 - 핸드휠에 결함이 있음 Error correction - 비상 정지 및 권한 버튼이 올바르게 작동하는지 확인 - 필요한 경우 핸드휠 교환
230-044B	Error message 핸드휠: 전송 교란 Cause of error - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type에 잘못된 핸드휠이 구성되었습니다. - 핸드휠과 컨트롤 간의 데이터 전송이 중단되었습니다. Error correction - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type을 확인하십시오. - 무선 핸드휠: 수신기까지 거리를 줄입니다. - 가능한 간섭원을 끄십시오. - 연결 케이블을 확인하십시오.
230-044C	Error message 핸드휠: 전송 오류 Cause of error 전송 라인에 결함이나 문제가 있습니다. Error correction 데이터 전송 라인이 손상되지 않았는지 검사하십시오.
230-044D	Error message 핸드휠: 잘못된 파라미터 Cause of error 연결된 핸드휠의 초기화 값이 올바르지 않습니다. Error correction System/CfgHandwheel/initValues 구성 데이터베이스를 확인하십시오.
230-044E	Error message 핸드휠: 시간 초과 Cause of error 핸드휠과 통신 중에 시간 한도가 초과되었습니다. Error correction - 핸드휠의 액세스 지점을 확인하십시오. - 무선 설정을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-044F	Error message 핸드휠: 연결할 수 없음 Cause of error 핸드휠과 연결할 수 없습니다. 핸드휠이 액세스 지점(핸드휠 홀더) 내에 있지 않은 것 같습니다. Error correction 핸드휠을 액세스 지점(핸드휠 홀더)에 배치하십시오.
230-0450	Error message %2축: CfgReferencing/doubleRefOffset 입력: %3 Cause of error Se ha ejecutado una toma de referencia doble. Error correction Registrar en la configuración de la máquina (parámetro CfgReferencing/dblRefOffset) el valor indicado.
230-0451	Error message 축 %2에 대한 PLC 이동이 허용되지 않습니다. Cause of error 현재 활성화된 NC 프로그램이 수동 방향 키를 사용한 수동 축 이동이나 PLC 프로그램을 사용한 이동을 차단하고 있습니다. Error correction PLC 프로그램을 편집하십시오.
230-0452	Error message DCM: 프로그램이 실행되는 동안 수동으로 이동할 수 없습니다. Cause of error プログラムランがアクティブである時に、軸方向キ#、ハンドホイ#ル、またはPLCコマンドで移動しようとした。 Error correction プログラムランが終了するまで待つか、シングルブロックモ#드에#更してください。
230-0453	Error message DCM: 프로그램 시작 또는 지속이 불가능합니다. Cause of error 軸方向キ#、ハンドホイ#ル、またはPLCコマンドなどで、軸移動中にプログラムを開始しようとした。 Error correction 軸方向キ#、ハンドホイ#ル、またはPLCコマンドによる移動が終わるまで待つてください。

오류 번호	설명
230-0454	Error message DCM: DCM이 활성화 상태인 경우 TCPM 허용 안 됨 Cause of error 액티브 DCM 중에, TCPM에서 수동 모드로 이동하려고 했습니다. Error correction TCPM을 비활성화합니다. DCM을 비활성화하고, 모니터링하지 않고 이동합니다.
230-0455	Error message DCM: 플로팅 탭 홀더의 동작이 모니터링되지 않음 Cause of error DCM이 활성화된 경우, "플로팅 탭 홀더 탭핑" 사이클을 사용합니다. DCM은 플로팅 탭 홀더의 움직임을 모니터링하지 않습니다. 충돌 모니터링은 정지 위치에서 플로팅 탭 홀더를 관찰합니다. Error correction
230-0456	Error message 다음 오류 모드 또는 반 전진 이송 모드에서는 DCM이 불가능합니다. Cause of error 비 전진 이송 축으로 DCM을 사용하려고 했습니다. Error correction 구성을 변경하십시오.
230-0457	Error message 기준점을 찾을 수 없습니다. Cause of error No se ha encontrado el punto de referencia tras volver a colocar el recorrido necesario para la referenciación codificada. Error correction - Informar al fabricante de la máquina. - Comprobar el sistema de medición instalado - Comprobar configuración de la máquina (parámetro posEncoderRefDist)

오류 번호	설명
230-0458	Error message DCM: skipReferencing 파라미터를 확인하십시오. Cause of error 기계 파라미터 "System/CfgMachineSimul/skipReferencing"을 TRUE 값으로 설정했습니다. 이 설정으로는 DCM(동적 충돌 모니터링)을 실행할 수 없습니다. Error correction 파라미터 "skipReferencing"을 FALSE 값으로 설정하거나 프로그래밍 스테이션 모드(simMode = CcAndExt)를 활성화하십시오.
230-0459	Error message %2 축의 S-RAM 내용이 일치하지 않습니다. Cause of error S-RAM에 저장된 EnDat 축 위치 값이 잘못되었습니다. 파일에 저장된 값이 사용됩니다. Error correction 축의 현재 위치를 확인하십시오.
230-045B	Error message DCM: 이동 중 활성화 Cause of error 프로그램을 실행하거나 축을 이동하는 동안 DCM(동적 충돌 모니터링)을 활성화했습니다. Error correction 기계가 정지 상태일 때 DCM을 활성화하십시오.
230-045C	Error message 파일에서 가져온 값으로 덮어쓴 축 %2의 S-RAM 내용 Cause of error 파일에 저장된 값이 S-RAM에 저장된 EnDat 축 위치값을 덮어썼습니다. Error correction 축의 현재 위치를 확인하십시오.
230-045D	Error message %2축: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3이(가) 입력됨 Cause of error 기준 실행이 2번 수행되었습니다. Error correction 구성에 주어진 값을 입력했습니다.

오류 번호	설명
230-045E	Error message 기준 가공 개시 중 오실로스코프가 활성화되었습니다. 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
230-045F	Error message 프로그래밍된 이동이 허용되지 않습니다. Cause of error 축의 프로그래밍된 어떤 움직임도 "후퇴" 작동 모드에서 허용하지 않습니다. Error correction "후퇴" 작동 모드가 활성화되기 전까지는 NC 프로그램을 시작하지 마십시오.
230-0460	Error message 축 %2의 구성 오류 Cause of error 각이 올바르게 구성되었습니다. Error correction 다음 위치에서 축 구성을 확인하여 필요할 경우 수정: - CfgSupplyModule->name - CfgPowerStage->ampPowerSupplyType - CfgPowerStage->ampBusVoltage - CfgServoMotor->motSupply
230-0461	Error message 키네마틱 보정의 구성이 잘못됨 Cause of error 온도 보정 또는 운동 보정 구성에 오류가 있습니다. 오류를 교정하지 않으면 컨트롤이 보정 없이 이송합니다. 더 정확한 원인은 추가 텍스트에 설명되어 있습니다. Error correction - 보정 없이 계속하려면 오류 확인 - 구성 수정
230-0462	Error message 온도 보정이 잘못됨 Cause of error 온도 보정을 계산하는 동안 오류가 발생했습니다. 온도 보정이 더 이상 작동하지 않을 수 있습니다. Error correction 온도 보정 구성을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-0463	Error message 키네마틱 보정이 잘못됨 Cause of error 운동 보정을 계산하는 동안 오류가 발생했습니다. 운동 보정이 더 이상 작동하지 않을 수 있습니다. Error correction 운동 보정을 확인하여 필요에 따라 수정하십시오.
230-0464	Error message %2축의 EnDat 다회전 카운터가 수정됨 Cause of error 구성에 저장된 EnDat 멀티턴 카운터 값이 적합하지 않습니다. 이 값은 컨트롤에 의해 자동으로 교정됩니다. Error correction 축의 현재 위치를 확인하십시오.
230-0465	Error message %2축의 EnDat 다회전 카운터가 변경됨 Cause of error 구성에 저장된 EnDat 멀티턴 카운터 값이 초과되었습니다. 컨트롤을 다시 시작할 때까지 변경 내용이 적용되지 않습니다. Error correction 컨트롤을 다시 시작하십시오.
230-0467	Error message KinematicsComp 옵션이 활성화되지 않았습니다. Cause of error 운동 보정이 구성되었지만 KinematicsComp 옵션이 설정되지 않았습니다. 운동 보정이 적용되지 않습니다. Error correction - 구성을 교정하거나 소프트웨어 옵션을 활성화합니다.
230-0468	Error message 최대 보정 값 %2이(가) CfgKinSimpleTrans %1에 도달했습니다. Cause of error 변환 시 운동 온도 보정 값이 허용되는 최대값을 초과했습니다. 해당 보정은 최대값으로 설정됩니다. 경고는 최대값이 더 이상 초과되지 않으면 삭제됩니다. Error correction - 보정 계산을 확인하여 필요에 따라 수정 - 향후 PLC 변수 확인

오류 번호	설명
230-0469	Error message 최대 보정 값 %2이(가) 축 %1 요소 %3에 도달했습니다. Cause of error 축의 운동 보정 값이 허용되는 최대값을 초과했습니다. 해당 보정은 최대값으로 설정됩니다. 경고는 최대값이 더 이상 초과되지 않으면 삭제됩니다. Error correction - 기계 공구 제작 업체에 문의 - 값을 확인하여 필요에 따라 수정 - 향후 PLC 변수 및 테이블을 확인하여 필요에 따라 수정
230-046A	Error message 고속 PLC 입력이 %2보다 많이 정의됨 Cause of error IOC 파일에서 허용되는 것보다 더 많은 빠른 PLC 입력이 정의되었습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-046B	Error message 허용되지 않는 버스 시스템에 신속한 PLC 입력 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 두 개 이상의 정의가 있는 신속한 PLC 입력 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

오류 번호	설명
230-046D	Error message 축 그룹 활성화에 대한 입력에 잘못된 파라미터가 있습니다. Cause of error 축 그룹 해제를 위한 PLC 입력이 IO 구성(IOC 파일)에 없거나 오류가 있습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-046E	Error message %2을(를) 활성화하는 축 그룹에 대해 복수 입력이 정의됨 Cause of error - 축 그룹 해제를 위해 축 그룹당 하나의 PLC 입력만 정의되었습니다. - IOC 파일에서 축 그룹 해제를 위해 하나의 축 그룹에 여러 PLC 입력이 정의되었습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-046F	Error message 허용되지 않는 버스 시스템에 축 그룹 활성화 %에 대한 입력 Cause of error 축 그룹 해제를 위한 입력이 IO 구성(IOC 파일)의 잘못된 버스 시스템에서 정의되었습니다. 입력은 HSCI-PL 또는 내부 PL에서만 정의할 수 있습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-0470	Error message 스핀들에 대한 신속 입력에 잘못된 파라미터가 있습니다. Cause of error 스핀들을 위한 빠른 입력이 IO 구성(IOC 파일)에 없거나 잘못된 파라미터가 있습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-0471	Error message 스핀들 %2에 대해 여러 개의 고속 입력이 정의됨 Cause of error IO 구성(IOC 파일)에서 스핀들에 대해 두 개 이상의 빠른 입력이 정의되었습니다. 하나의 입력만 허용됩니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-0472	Error message 잘못된 버스 시스템에서 스핀들 %2에 대한 신속 입력 Cause of error 스핀들을 위한 빠른 입력이 잘못된 버스 시스템에서 정의되었습니다. - 입력은 HSCI-PL 또는 내부 PL에서만 정의할 수 있습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-0473	Error message IO 구성이 하드웨어 구성과 일치하지 않습니다. Cause of error IO 구성이 실제 하드웨어 설정과 일치하지 않기 때문에 빠른 입력을 활성화할 수 없습니다. - IOC 파일이 하드웨어 설정과 일치하지 않음 - 구성에 있는 옵션이 올바르게 않게 설정됨 Error correction - 하드웨어 설정 확인 - IO 구성을 확인하십시오. - 옵션 확인 - 서비스 담당자에게 문의
230-0474	Error message 축 그룹 활성화에 대한 입력에 여러 정의가 있습니다. 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

오류 번호	설명
230-0475	Error message 스핀들 %2에 대한 고속 입력이 이미 정의됨 Cause of error IOC 파일뿐만 아니라 구성 데이터(기계 파라미터)에서도 스핀들에 대해 빠른 입력이 정의되었습니다. 구성 데이터에 있는 항목에 우선 순위가 있습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 필요한 경우 구성 데이터 CfgSpindle->fastInput(파라미터 번호 401502) 삭제
230-0479	Error message TRC: 식별정보가 수정됨, 축 %1, 파일 %2 Cause of error TRC용 보정 파일이 조정되었습니다. 값은 CC 컨트롤러 장치로 전송되어 활성화되었습니다. Error correction 추가 메시지를 확인하십시오.
230-047A	Error message 스핀들 %2(%3)에 대한 고속 입력 없음 Cause of error 원점으로 포지셔닝 또는 정지에 빠른 입력이 설계되지 않았습니다. Error correction - IO 구성(IOC 파일) 확인
230-047B	Error message 프로그래밍된 위치 오류가 너무 큼니다. %1mm로 제한. 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

오류 번호	설명
230-047E	Error message %2축: 이중 기준 이름이 활성화되어 있습니다. Cause of error 위치 인코더의 기준점이 아직 스캔되지 않았는데 활성 이중 기준 실행으로 스캐닝 사이클이 시작되었습니다. Error correction 기준점 이송 - 기계 파라미터 MP_doubleRef에서 이중 기준 실행을 위한 항목 확인 - 서비스 담당자에게 문의
230-047F	Error message 축(%2)의 현재 실제 위치를 사용할 수 없습니다. Cause of error - 기계 공구 제작 업체의 구성에서 현재 EnDat 위치의 전송을 허용하지 않습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
230-0480	Error message 최대 보정 값 %2이(가) 축 %1에 도달했습니다. Cause of error 축의 운동 보정 값이 허용되는 최대값을 초과했습니다. 해당 보정은 최대값으로 설정됩니다. 경고는 해당 값이 최대값에서 0.1mm 떨어지면 삭제됩니다. 운동 온도 보정 및 KinematicsComp(소프트웨어 옵션)를 통한 보정은 둘 다 운동 보정으로 들어갑니다. Error correction - 보정 값 계산을 확인하고 필요에 따라 수정 - 보정으로 들어가는 PLC 변수 및 테이블을 확인하고 필요에 따라 수정 - 서비스 담당자에게 문의
230-0481	Error message 핸드휠 %3: 잘못된 핸드휠이 연결됨 Cause of error - 전자 핸드휠이 연결되지 않았습니다. - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type에 잘못된 핸드휠이 구성되어 있습니다. Error correction - 케이블 어댑터를 통해 핸드휠을 연결하십시오. - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-0482	Error message 핸드휠 %3: 오염 또는 손상됨 Cause of error 핸드휠이 신호 전송에서 문제를 보고합니다: - 핸드휠의 로터리 인코더가 오염됨 - 핸드휠에 결함이 있음 Error correction - 비상 정지 및 권한 버튼이 올바르게 작동하는지 확인 - 필요한 경우 핸드휠 교환
230-0483	Error message 핸드휠 %3: 전송 교란 Cause of error - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type에 잘못된 핸드휠이 구성되었습니다. - 핸드휠과 컨트롤 간의 데이터 전송이 중단되었습니다. Error correction - 기계 파라미터 System/CfgHandwheel/type을 확인하십시오. - 무선 핸드휠: 수신기까지 거리를 줄입니다. - 가능한 간섭원을 끄십시오. - 연결 케이블을 확인하십시오.
230-0484	Error message 핸드휠 %3: 전송 오류 Cause of error 전송 라인에 결함이나 문제가 있습니다. Error correction 데이터 전송 라인이 손상되지 않았는지 검사하십시오.
230-0485	Error message 핸드휠 %3: 잘못된 파라미터 Cause of error 연결된 핸드휠의 초기화 값이 올바르지 않습니다. Error correction System/CfgHandwheel/initValues 구성 데이터베이스를 확인하십시오.
230-0486	Error message 핸드휠 %3: 시간 초과 Cause of error 핸드휠과 통신 중에 시간 한도가 초과되었습니다. Error correction - 핸드휠의 액세스 지점을 확인하십시오. - 무선 설정을 확인하십시오.

오류 번호	설명
230-0487	Error message 핸드휠 %3: 연결할 수 없음 Cause of error 핸드휠과 연결할 수 없습니다. 핸드휠이 액세스 지점(핸드휠 홀더) 내에 있지 않은 것 같습니다. Error correction 핸드휠을 액세스 지점(핸드휠 홀더)에 배치하십시오.
230-0488	Error message 핸드휠과 연결 간의 할당 없음 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 HR 550FS 무선 핸드휠 한 개만 사용 가능 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 CC의 SampleRate를 인지하는 중 에러 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

오류 번호	설명
230-048D	Error message 핸드휠 겹침이 무시됨 Cause of error M140 및 측정 이동 중에 핸드휠 중첩을 변경할 수 없습니다. Error correction 활성화된 M140 또는 측정 이동이 없을 때 핸드휠 중첩을 다시 변경할 수 있습니다.
230-048E	Error message 싱글 블록 프로그램 실행 중의 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 싱글 블록 모드에서 블록 표시를 방해할 수 있는 내부 오류가 발생했습니다. Error correction - 오류를 삭제하고 계속 진행하십시오. 싱글 블록 모드에서 매우 드문 경우이지만 블록 표시가 작업 중 허용 되지 않을 수 있습니다. 그럼에도 이동은 개별적으로 이루어집니다. - 오류가 재발하는 경우 서비스 파일을 생성하고 서비스 담당자에게 알려십시오.
230-048F	Error message 핸드휠 %3: 통신 에러 Cause of error - 핸드휠과의 내부 통신 에러 Error correction - 서비스 파일 저장 - 서비스 담당자에게 문의
230-0490	Error message 축 %2에 대한 PLC 이동이 취소됨 Cause of error - 수동 방향 키 또는 PLC 프로그램을 통한 축 이동이 재구성 또는 시스템 사이클에 의해 정지되었습니다. Error correction - 필요한 경우 축 이동을 다시 시작합니다.
230-0491	Error message 완료된 나사산에서 후퇴 Cause of error 나사산으로부터 후퇴가 완료되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 계속 실행합니다: 확인 메시지가 표시되고 NC 시작 버튼으로 NC 프로그램을 계속 실행합니다. - NC 프로그램을 계속 실행하지 않습니다: 확인 메시지를 표시하고 INTERNAL STOP으로 NC 프로그램을 종료합니다.

오류 번호	설명
230-0492	Error message NC 소프트웨어가 UVR 펌웨어와 일치하지 않음 Cause of error NC 소프트웨어와 UVR 펌웨어의 잘못된 조합입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
230-0493	Error message MCU/UVR 감시 불일치 Cause of error MC 메인 컴퓨터 및 UVR 공급 유닛에 대한 감시가 서로 다른 값을 가지고 있습니다. Error correction 서비스 파일을 생성하고 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-0494	Error message UVR %2의 메시지 Cause of error UVR 공급 유닛이 오류를 보고함 Error correction 서비스 담당자에게 문의
230-0495	Error message %1 축에 잘못된 축 인덱스 Cause of error 기계 파라미터 CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex가 잘 못 되었습니다. Error correction MP_ccAxisIndex 값을 확인하고 필요한 경우 변경 유효한 값은 0 ~ N-1이며, 여기서 N은 관련 컨트롤러 유닛의 제어 루프 수입입니다. 예제: CC xx06의 경우, 유효한 값은 0 ~ 5입니다. - 서비스 담당자에게 문의
230-0496	Error message 속도 엔코더(%1)에 대한 입력이 유효하지 않음 Cause of error 축에 대한 속도 엔코더 입력 포트가 잘 못 되었습니다. Error correction 축의 설정값 확인: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput

오류 번호	설명
230-0497	Error message 잘못된 인버터 또는 모터 연결 (%1, inv. %2, motor %3) Cause of error - 컨트롤러 유닛과 인버터 연결 포트가 잘 못 되었습니다. (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - 또는 설정한 값의 소켓과 연결된 인버터가 없음 (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - 또는 인버터와 모터 연결 설정이 잘 못 되었습니다. (CfgAxisHardware/MP_motorConnector). Error correction 다음 기계 파라미터 확인: - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector
230-0498	Error message 이동 중 동기화 실패 Cause of error 시스템 오류 때문에 동기화가 잘못되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
230-0499	Error message 보간에 대한 CfgLaAxis/MP_axManualJerk(%2)가 누락되었습니다. PLC로 축 이동 Cause of error - PLC 이동을 보간하려면 기계 매개변수 CfgLaAxis/MP_axManualJerk를 구성해야 합니다. Error correction - 보간하여 움직이는 PLC 축의 기계 매개변수 CfgLaAxis/MP_axManualJerk를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-049A	Error message 스핀들 속도? Cause of error 회전당 이송을 위한 스핀들 속도가 누락되었기 때문에 NC 프로그램을 시뮬레이션할 수 없습니다. 시뮬레이션은 시뮬레이션 속도 FMAX를 사용해서만 가능합니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고 필요한 경우 변경 - 시뮬레이션 속도를 FMAX로 변경하십시오.

오류 번호	설명
230-049C	Error message UVR %2에 의한 명령 처리 중 시간 초과 Cause of error UVR에서 지정된 명령을 인식하지 않았습니다 Error correction 예상 원인: - HSCI 연결 중단됨(다른 오류 메시지 참조) - UVR 불량
230-049D	Error message 파라미터를 변경하려면 드라이브를 꺼야 함 Cause of error 파라미터의 방향 비트를 변경하기 전에 드라이브를 꺼야 합니다. Error correction
230-049E	Error message 핸드휠이 활성화된 실시간 커플링 기능(RTC) Cause of error - 핸드휠이 활성화되어 있는 동안 실시간 커플링 기능(RTC)을 수행되어야 합니다. 즉, - 실시간 커플링 기능을 수행할 때, 핸드휠을 활성화해야 합니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고 필요한 경우 수정 - 핸드휠을 나중에 활성화 - 서비스 담당자에게 문의
230-04A0	Error message 축 %2에 대한 브레이크 %1 테스트가 성공하지 못함 Cause of error - 추가 메시지를 확인하십시오. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
230-04A2	Error message 터치 프로브 %1은(는) 송/수신기 장치에서 지원되지 않음 Cause of error 송신기/수신기 유닛은 터치 프루브를 지원하지 않습니다. Error correction 다른 터치 프루브를 선택하세요 서비스 팀에 연락하세요.

오류 번호	설명
230-04A3	Error message 터치 프로브의 충돌 Cause of error 터치 프로브 충돌 방지가 응답했습니다. Error correction 터치 프로브를 수동으로 후퇴시킵니다.
230-04A4	Error message %2 축의 핸드휠 구성이 잘못됨 Cause of error 이 CC에 사용할 수 없는 연결로 설정되었습니다. Error correction 축 설정값 확인: - CfgAxisHandwheel->hscICcIndex - CfgAxisHandwheel->input
230-04A5	Error message 핸드휠 %3: 핸드휠은 지원되지 않습니다 Cause of error 전자 핸드휠은 이 NC 소프트웨어 버전에서 지원되지 않습니다. Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 필요한 경우 구식 모델 핸드휠을 사용 - 필요한 경우 이 핸드휠 모델을 지원하는 NC 소프트웨어 서비스 팩 설치
230-04A6	Error message 같은 RF 채널의 여러 핸드휠 Cause of error 같은 무선 채널을 가진 환경에서 작동 중인 여러 RF 핸드휠이 있을 수 있습니다. Error correction - RF 핸드휠에 대해 선택한 채널 확인 - 구성 대화 상자를 사용하여 주파수 스펙트럼 확인 - 필요한 경우 RF 채널을 변경
230-04A7	Error message 다른 RF 장치가 RF 핸드휠 작동을 방해합니다 Cause of error 다른 장치가 RF 핸드휠 작동을 방해합니다. Error correction - 구성 대화 상자를 사용하여 주파수 스펙트럼 확인 - 필요한 경우 라디오 채널 변경

오류 번호	설명
230-04A8	Error message 축 %2을(를) 활성화 또는 비활성화할 수 없음 Cause of error 이송 범위 전환 시 비활성화할 축의 위치, 속도 및 현재 컨트롤러를 먼저 꺼야 합니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-04A9	Error message 끄기 그룹을 설정하지 마십시오. 파라미터 세트 %2 Cause of error 파라미터 CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup 선택은 하이덴하인의 통합 기능 안전(FS)을 포함한 컨트롤러에서 허용되지 않습니다. Error correction - 파라미터를 확인하십시오. - 이 기능은 SPLC 프로그램을 통해 기계 제작업체가 구현해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-04AA	Error message 끄기 그룹을 설정해야 합니다. 파라미터 세트 %2 Cause of error 파라미터 CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup 은 하이덴하인의 통합 기능 안전(FS)이 없는 컨트롤러에서 설정해야 합니다. 이 파라미터의 기능 및 구속조건에 대해서는 컨트롤러의 기술 설명서를 참조하십시오. Error correction - 파라미터를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-04AB	Error message 파라미터 세트 %3에 대해 파라미터 세트 %2를 설정하지 않음 Cause of error 이 파라미터 세트에 대한 파라미터를 설정해야 합니다. Error correction - 파라미터를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-04AC	Error message 축 그룹 활성화에 대한 입력이 무시됨 Cause of error CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs 설정이 정의된 축 그룹 활성화를 위한 입력이 발견되었습니다. 이 기계에서는 이를 무시합니다. 안전 기능 STO, SBC 및 SS1은 PAE-H 끄기 모듈을 통해서만 사용할 수 있습니다. Error correction - CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs 설정을 삭제합니다. - PAE 모듈의 단자에 안전 기능을 장착하고 기계의 위험 분석에 따라 구성합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-04AD	Error message PL 입력은 축 그룹 활성화로 허용되지 않음 Cause of error 축 그룹 활성화를 위한 PL 입력 IOCP 파일에 정의되었습니다. 이 기계에서는 이를 무시합니다. 안전 기능 STO, SBC 및 SS1은 PAE-H 끄기 모듈을 통해서만 사용할 수 있습니다. Error correction - 모든 PL 입력 단자에서 축 그룹 활성화 기계 기능을 삭제합니다. - PAE 모듈의 단자에 안전 기능을 장착하고 기계의 위험 분석에 따라 구성합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-04AE	Error message IOCP 파일에 PAE 모듈이 구성되지 않음 Cause of error 축 그룹 활성화를 위한 기계 기능이 IOCP 파일에서 발견되지 않았습니다. 안전 기능 STO, SBC 및 SS1은 PAE-H 끄기 모듈을 통해 구성해야 합니다. PAE 모듈이 아마 구성되지 않은 것 같습니다. Error correction - IOCP 파일에서 PAE 모듈을 올바르게 구성하십시오. - PAE 모듈의 단자에 안전 기능을 장착하고 기계의 위험 분석에 따라 구성합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
230-04AF	Error message PL 모듈에 대한 축 그룹 활성화 기계 기능이 구성됨 Cause of error 모듈이 PAE 모듈이 아니더라도 축 그룹 활성화 기계 기능이 IOCP 파일의 단자 적어도 한 개에 대해 정의되었습니다. 안전 기능 STO, SBC 및 SS1은 PAE-H 고기 모듈을 통해서만 사용할 수 있습니다. Error correction - PAE 모듈의 단자에 안전 기능을 장착하고 기계의 위험 분석에 따라 구성합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
230-04B0	Error message 축 %2에 대해 잘못된 PWM 주파수가 형성되었습니다. Cause of error 잘못된 또는 유효하지 않은 PWM 주파수를 설정했습니다. CC 61xx 및 UEC 1xx에 대해 최대 10 kHz의 주파수를 사용할 수 있습니다. Error correction CfgPowerStage->ampPwmFreq 에서 설정을 확인하고 조정하십시오.
230-04B3	Error message SIK에서 활성화한 것보다 더 안전한 축이 활성화되었습니다. Cause of error SIK의 축 옵션은 동시에 활성화할 수 있는 안전한 축 수를 지정합니다. SIK의 축 옵션으로 활성화한 것보다 파라미터에서 더 많은 더 안전 축을 활성화했습니다. Error correction - 장비 구성을 확인하고 필요한 경우 보정 - 더 안전한 축이 필요한 경우 하이덴하인에서 코드 번호를 받아 활성화할 수 있습니다.
230-04B4	Error message SMC: 확인 누락 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

오류 번호	설명
230-04B7	Error message 축 %%2의 구성 오류 Cause of error 축이 잘못 구성되었습니다. Error correction 다음 기계 파라미터에서 축 구성을 확인하고 필요한 경우 정정하십시오. - CfgSupplyModule/MP_name - CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage - CfgPowerStage/MP_supplyModule - Inform your service agency
230-04B9	Error message 신호를 기록할 수 없음 Cause of error PLC 신호를 기록하는데 필요한 액세스 권한이 없습니다. Error correction
230-04BA	Error message UVR%2 파라미터를 변경하려면 다시 시작해야 합니다. 컨트롤러를 종료하고 다시 시작하십시오. Cause of error 다시 시작해야 UVR이 변경된 장비 파라미터를 적용할 수 있습니다. Error correction 컨트롤러 다시 시작
230-04BC	Error message 엔코더 %1축의 EnDat 모터 속도에 대한 경고 ID: %2 SN: %3 Cause of error - 엔코더의 내부 기능 하한을 초과했습니다. Error correction - 엔코더 장착을 확인하고 필요한 경우 정정 - 가능한 경우 엔코더를 청소 - 예를 들어 공급 전압 또는 주위 온도를 사용하여 엔코더 사양을 컴파일하지 않았는지 확인하십시오. 엔코더가 사양 이내로 작동하는지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-04BD	Error message %1 축 ID의 EnDat 위치 엔코더에서 발생한 고급 경고: %2 SN: %3 Cause of error - 엔코더의 내부 기능 한계에 도달했습니다. 엔코더가 여전히 작동할 수 있지만 엔코더를 검사하는 것이 좋습니다. Error correction - 엔코더 장착을 확인하고 필요한 경우 조정 - 가능한 경우 엔코더를 청소 - 예를 들어 공급 전압 또는 주위 온도를 사용하여 엔코더 사양을 컴파일하지 않았는지 확인하십시오. 엔코더가 사양 이내로 작동하는지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-04BE	Error message %1 축 ID의 EnDat 위치 엔코더에서 발생한 경고: %2 SN: %3 Cause of error - 엔코더의 내부 기능 하한을 초과했습니다. Error correction - 엔코더 장착을 확인하고 필요한 경우 조정 - 가능한 경우 엔코더를 청소 - 예를 들어 공급 전압 또는 주위 온도를 사용하여 엔코더 사양을 컴파일하지 않았는지 확인하십시오. 엔코더가 사양 이내로 작동하는지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
230-04BF	Error message 인버터 %2에 치명적 에러 Cause of error -인버터 내부 오류 Error correction - 추가 메시지를 메모 - 서비스 담당자에게 문의
230-04C0	Error message 인버터 %2에 의한 비상 정지 Cause of error -인버터 내부 오류 Error correction - 추가 메시지를 메모 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-04C1	Error message 인버터 %2에 의한 NC 정지 Cause of error -인버터 내부 오류 Error correction - 추가 메시지를 메모 - 서비스 담당자에게 문의
230-04C2	Error message IOCP 파일에서 브레이크 출력을 읽을 수 없음 Cause of error IOCP 파일을 구성되지 않았거나 읽을 수 없음 Error correction 서비스 담당자에게 문의
230-04C3	Error message 브레이크 출력이 무시됨 Cause of error IOCP 파일에 대해 "브레이크 제어 출력"이 정의되었습니다. 이 정의는 현재 장비 구성에서 지원되지 않으므로 무시됩니다. Error correction - IOCP 파일에서 브레이크 제어용으로 구성된 출력을 제거 - CfgBrake/MP_connection을 통해 브레이크 제어용 출력을 구성 - 서비스 담당자에게 문의
230-04C4	Error message 브레이크 출력 2개가 같은 브레이크 %1을(를) 참조 Cause of error IOCP 파일에서 브레이크(CfgBrake) 한 개에 대한 동일한 참조를 사용하여 "브레이크 제어용 출력" 2개를 구성했습니다. Error correction - IOCP 파일의 브레이크 제어 구성을 확인하고 보정 - 서비스 담당자에게 문의
230-04C5	Error message 축 %3에 대한 브레이크 %2의 제어가 잘못 구성됨 Cause of error IOCP 파일에서 브레이크 제어용으로 구성된 출력이 축에서 현재 사용 중인 것과 다른 하드웨어 터미널을 참조합니다. Error correction - IOCP 파일의 브레이크 제어용 출력을 올바른 터미널로 구성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
230-04C6	Error message 브레이크 %2: MP_connection은 구성하면 안 됨 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
230-04C7	Error message 브레이크 %2의 연결이 구성되지 않음 Cause of error IOCP 파일에서 브레이크 제어에 필요한 출력이 누락됨 Error correction - IOCP 파일에서 이 브레이크의 브레이크 제어용 출력을 구성 - 서비스 담당자에게 문의
230-04C8	Error message 브레이크 %2에 대한 연결 끊기가 구성되지 않음 Cause of error CfgBrake/MP_connection에서 브레이크 연결의 구성이 누락됨 Error correction - 장비 파라미터 CfgBrake/MP_connection 구성 - 서비스 담당자에게 문의
230-04C9	Error message 안전 관련 파라미터 %1의 수락 테스트 필요 Cause of error - 인버터 모델 변경 등 하드웨어 구성이 크게 변경되었습니다 - 안전 관련 파라미터의 구성이 변경되었습니다 - 하드웨어 결함으로 인해 저장된 구성이 변경되었습니다 Error correction - 드라이브의 안전 관련 구성을 확인하십시오 (파라미터 세트) - 필요 시 적합한 사람에 의한 재구성을 허용하십시오 - 서비스 에이전시에 문의하십시오

오류 번호	설명
230-04CA	Error message 브레이크 %2에 대한 연결 끊기가 잘못 구성됨 Cause of error 브레이크 연결 CfgBrake/MP_connection에 대해 잘못된 값이 구성됨 Error correction - 장비 파라미터 CfgBrake/MP_connection의 항목을 확인하고 필요한 경우 보정 - 서비스 담당자에게 문의
230-04CB	Error message 동작 중에 축이 전환되었습니다. Cause of error - 이동 중 비상 정지의 결과 - 축이 동작하는 동안 클램핑 작업이 전환됨 - 축이 동작하는 동안 꺼짐 Error correction - PLC 오류라고 의심되는 경우 기계 공구 제작 업체에 문의
230-04CC	Error message 축 %3에 대한 핸드휠 비활성화 Cause of error 컨트롤러가 축의 자동 클램핑이 실행될 때까지 기다립니다. 활성화된 핸드휠이 이 클램핑을 방해하고 있습니다. Error correction 이 축에 대한 핸드휠 비활성화
230-04CD	Error message 모터 %1 변환 중 오류 Cause of error Converting the motor data from the old table 'PLC:Wtable Wmotor_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

오류 번호	설명
230-04CF	Error message 이 ID를 가진 클라이언트가 이미 로그인되어 있습니다. Cause of error The data interface to the configuration server is occupied. Error correction Inform your service agency.
230-04D0	Error message 구성 서버가 준비되지 않았습니다. 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 요청한 파라미터를 사용할 수 없습니다 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 소프트웨어의 결함 모니터링 한계 스위치 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

오류 번호	설명
230-04D4	Error message CC 에 의한 비상 정지, %2 Cause of error - 컨트롤러 유닛의 내부 오류 Error correction - 추가 메시지를 참고 - 서비스 에이전시에 문의
230-04D5	Error message CC 에 의한 NC 정지, %2 Cause of error - 컨트롤러 유닛의 내부 오류 Error correction - 추가 메시지를 참고 - 서비스 에이전시에 문의
230-04D6	Error message CC의 온도가 너무 높음 %2 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 UVR의 샘플 속도를 인지하는 중 오류 발생 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 UVR의 샘플 속도를 인지하는 중 오류 발생 Cause of error The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available. Error correction

오류 번호	설명
230-04DD	Error message 잘못 구성된 SBC.GLOBAL에 대한 입력 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 SBC.GLOBAL에 대한 입력이 구성되지 않아야 합니다. 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 프로그래밍된 리미트 스위치/보호 구역이 축 %2에 대해 잘못되었습니다. 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 블록 스캔에 허용되지 않는 축(% 2)의 시작 위치 Cause of error 축의 시작 위치가 허용 범위를 벗어났습니다. Error correction - 소프트웨어 리미트 스위치의 구성 점검 - NC 프로그램에서 축의 시작점을 확인하십시오

오류 번호	설명
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 Incorrect UVR/UEC configuration: %2, index invalid: %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 Incorrect UVR/UEC configuration: config. duplicated: %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 Axis movement not permitted while switching the CLP filter 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.

오류 번호	설명
230-04E8	Error message Underlying velocity is too low 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 Not enough RAM to evaluate the measured data 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 MEASURE MACHINE STATUS: memory management faulty Cause of error Cannot delete an internal system file for temporary processing. Error correction Inform your service agency
230-04EC	Error message Axis-group enabling disabled while in motion Cause of error Axis-group enabling was disabled for safety reasons. Error correction If no reason can be identified, inform your machine tool builder

오류 번호	설명
230-04ED	Error message 현재 컨트롤러의 파라미터가 정확한 %2이(가) 아닙니다. Cause of error - The current controller (CfgCurrentControl) is not parameterized correctly Mixed parameterization is not permitted: Please use only (iCtrlPropGain and iCtrlIntGain) or (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ, and iCtrlIntGainQ) Error correction - Correct the parameterization of the current controller Set (iCtrlPropGain = 0 and iCtrlIntGain = 0) or (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0, and iCtrlIntGainQ = 0)
230-04EE	Error message 현재 컨트롤러의 파라미터가 정확한 %2이(가) 아닙니다. Cause of error - 현재 컨트롤러 (CfgCurrentControl)는 파라미터가 정확하지 않습니다. iCtrlPropGain = 0, 비록 iCtrlIntGain > Error correction - 현재 컨트롤러의 파라미터를 수정하세요: iCtrlPropGain > 0 또는 iCtrlIntGain = 0을 설정
230-04EF	Error message 현재 컨트롤러의 파라미터가 정확한 %2이(가) 아닙니다. Cause of error - 현재 컨트롤러 (CfgCurrentControl)는 파라미터가 정확하지 않습니다. iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD > 0 임에도 불구하고 Error correction - 현재 컨트롤러의 파라미터를 수정하세요: iCtrlPropGainD > 0 또는 iCtrlIntGainD = 0을 설정
230-04F0	Error message 현재 컨트롤러의 파라미터가 정확한 %2이(가) 아닙니다. Cause of error - 현재 컨트롤러 (CfgCurrentControl)는 파라미터가 정확하지 않습니다. iCtrlPropGainQ = 0, iCtrlIntGainQ > 0 임에도 불구하고 Error correction - 현재 컨트롤러의 파라미터를 수정하세요: iCtrlPropGainQ > 0 또는 iCtrlIntGainQ = 0으로 설정

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
230-04F6	Error message 모니터링 작업에서 경고 발생 Cause of error 모니터링 작업 중 수행해야 할 조치에서 경고 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의
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.

오류 번호	설명
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.

오류 번호	설명
230-0501	Error message Faulty configuration of the monitoring tasks Cause of error An error occurred while configuring a monitor. Error correction Inform your service agency.
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

오류 번호	설명
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 모니터링 태스크의 그래픽 시각화 중 오류 발생 Cause of error 구성 부품이나 공정 모니터링 값의 그래픽 가시화와 관련해 내부가 오류가 발생했습니다. Error correction 모니터링 작업의 구성을 확인하고 필요한 경우 교정을 수행합니다.
230-0508	Error message 공정 모니터링이 비활성화되었습니다. Cause of error 모니터링 섹션은 현재 NC 프로그램에 정의돼 있지만 공정 모니터링이 비활성화됩니다. Error correction 현재 NC 프로그램에 대한 공정 모니터링을 활성화하거나 NC 프로그램을 채택합니다.
230-0509	Error message 다음 프로그램이 시작할 때까지 공정 모니터링 비활성화로 유지 Cause of error 프로그램 시퀀스가 중단되었습니다. Error correction NC 프로그램을 재실행합니다.
230-050A	Error message 태핑하면 윤곽선(백트랙)으로 돌아갈 수 없음 Cause of error 태핑 중 프로그램 중단 후 윤곽으로 되돌아가려고 했습니다. 현재 파라미터 설정으로는 불가능합니다(머신 파라미터 backTrack = TRUE). Error correction - 공구가 나사산에서 수동으로 후진한 후 프로그램 실행이 중단됩니다. - 머신 파라미터 backTrack을 FALSE 값으로 설정한 것 같습니다.

오류 번호	설명
230-050B	Error message 축 %2에 대한 PLC 이동이 취소됨 Cause of error 이동 중 운동학 모델이 활성화됐기 때문에(예를 들어 작동 모드로 전환함으로써) PLC 프로그램에 의한 축 이동이 취소됐습니다. Error correction 필요한 경우 축 이동을 다시 시작합니다.
230-050D	Error message Limit switch %1 %2 (axis not referenced) Cause of error Software limit-switch monitoring active for non-referenced axis. Acknowledging the message permits traverse of the software limit switch. Error correction
230-050E	Error message Axis configuration for axis %2 obsolete Cause of error In the configuration, an entry was found that is no longer used. Error correction The obsolete entry should be removed from the configuration.
230-050F	Error message Can't activate the SIK option "FS Control Loop Qty." Cause of error SIK option 6-30-2 can be activated only if SIK option 6-30-1 is also enabled. Error correction Enable SIK option 6-30-1.
231-4003	Error message 4003 비상 정지가 활성 상태입니다(비상 정지 테스트). Cause of error Error correction
231-4004	Error message 4004 비상 정지가 비활성 상태입니다(비상 정지 테스트). Cause of error Error correction

오류 번호	설명
231-4005	Error message 4005 스택 오버플로 경고 Cause of error Error correction
231-4007	Error message 4007 게이트 어레이에서 일시정지가 없습니다. Cause of error Error correction
231-4008	Error message 4008 호스트 명령에 대한 응답이 너무 늦습니다. Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 FALSE 일시정지(AC 실패, 비상 정지) Cause of error Error correction
231-400B	Error message 400B 호스트에서 동기화 프롬프트 표시 Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Axis %1: measurement interrupted by 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 축의 인코더 오염 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
231-4120	Error message 4120 %1 축 인코더의 과도한 주파수 Cause of error Error correction
231-4130	Error message 4130 %1 축 인코더의 Z1 트랙 오염 Cause of error Error correction
231-4140	Error message 4140 전원 모듈 경고: %1 축의 방열판 온도 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 %1 축의 전원 모듈 경고 Cause of error Error correction
231-4160	Error message 4160 게이트 어레이 상태 레지스터 = 저장되지 않았습니다 (%1 축). Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 %1 축의 온도 측정 오류 Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: %1 축에서 드라이브 작동 준비 완료 Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: %1 축에서 드라이브 작동 준비 안 됨 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
231-4220	Error message 4220 정지 인식(V=0, IQ_max 포함): (축 %1) Cause of error Error correction
231-4230	Error message 4230 %1 축에서 정지 인식의 끝 Cause of error Error correction
231-4240	Error message 4240 %1 축의 I^2t 모니터링에 대한 경고 Cause of error Error correction
231-4250	Error message 4250 %1 축의 I^2t 모니터링에 대한 경고 종료 Cause of error Error correction
231-4260	Error message 4260 I^2t 모니터링을 통해 제한 Cause of error Error correction
231-4270	Error message 4270 %1 축의 I^2t 모니터링을 통한 제한 종료 Cause of error Error correction
231-4280	Error message 4280 %1 축에서 REF 스캔 중 오류가 발생했습니다. Cause of error Error correction
231-4290	Error message 4290 %1 축에서 드라이브 꼬기(비활성 RDY 신호) Cause of error Error correction

오류 번호	설명
231-4300	Error message 4300 %1 축에서 드라이브 활성화 Cause of error Error correction
231-4310	Error message 4310 %1 축에서 비상 정지 등을 통해 드라이브 비활성화 Cause of error Error correction
231-4400	Error message 4400 과도한 다음 에러(축: %1) Cause of error - 축의 다음 오류가 다음 오류 한계 중 하나를 초과합니다. - 입력한 가속도가 너무 큼니다. - 드라이브가 켜졌는데도 모터가 움직이지 않습니다. Error correction - 윤곽 이송 속도를 줄이고, 회전 속도를 높이십시오. - 진동의 예상 원인을 제거하십시오. - 오류가 자주 발생하는 경우 서비스 담당자에게 알리십시오. - 가속도를 점검하십시오(CfgFeedLimits/maxAcceleration). - 다음 오류 한계를 점검하십시오(CfgPosControl/servoLagMin[1/2] 또는 servoLagMax[1/2]). - 가속하는 동안 모터 전류가 한계보다 낮으면 안 됩니다.
231-4810	Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1 Cause of error Error correction
231-5100	Error message 5100 무한 루프: 시간 모니터링(값: %1) Cause of error Error correction
231-5200	Error message 5200 보정된 각도 오류 정렬(값: %1) Cause of error Error correction
231-5300	Error message 5300 샤프트 속도 일시정지 시간 초과(값: %1) Cause of error Error correction

오류 번호	설명
231-5500	Error message 5500 비상 정지 실패 Cause of error Error correction
231-6002	Error message 6002 기계 켜짐 입력 상태 = "hcSgMaschineEin" 이후 1 Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 기계 켜짐 입력 상태 = "hcSgMaschineEin" 이후 0 Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 T2 테스트 오류로 인해 STOP1 릴리스 Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 도구 변경자: "SHS2"-출력을 변경하여 척 열기 Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 STOP2 릴리스: 잘못된 전원 공급 장치 Cause of error Error correction
231-6017	Error message 6017 STOP2 릴리스: 온도가 범위를 벗어납니다. Cause of error Error correction
231-6018	Error message 6018 펄스 삭제 테스트 요청 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
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 STOP1에서 음의 위치 모니터링 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

오류 번호	설명
231-8000	Error message 8000 CC%2 경고: 제어키 카드 온도가 높음 Cause of error - 제어키 카드 온도가 경고 임계값을 초과함 - 주변 온도가 너무 높음 Error correction - 전기 캐비닛의 공조 확인 - 팬 작동 여부 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8001	Error message 8001 CC%2 경고: 제어키 카드 온도가 낮음 Cause of error - 제어키 카드 온도가 경고 임계값 미만으로 떨어짐 - 주변 온도가 너무 낮음 Error correction - 전기 캐비닛의 공조 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8002	Error message 8002 CC%2 경고: 팬 속도가 느림 Cause of error - CC 제어기에 있는 팬의 회전 속도가 경고 임계값을 초과함 Error correction - 팬 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8003	Error message 8003 CC%2 조기 경고: dc 링크 전류가 너무 높음 Cause of error - 공급 모듈 온도의 DC 링크 전압이 경고 임계값을 초과함 Error correction - 다음과 같이 DC 링크 전압 줄임 - 축/스핀들의 가속/제동 램프 조정 - "motPbrMax" 및 "motPMa" 가공 파라미터 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-8004	Error message 8004 CC 테스트 소프트웨어가 로드됨 Cause of error - 유효한 CRC 프로그램 체크섬이 없는 릴리스되지 않은 CC 테스트 프로그램이 컨트롤에 있음 - CC 소프트웨어의 바이너리 파일에 입력된 유효한 CRC 체크섬 값이 없음 - MC 소프트웨어 버전은 CRC 체크섬 비교를 지원하지 않음 Error correction - 초기 서비스 제공을 위한 오류 확인 또는 오류 진단 후 소프트웨어를 사용할 수 있음 - 소프트웨어 버전 확인 - 로그 판독 - 서비스 담당자에게 문의
231-8005	Error message 8005 오실로스코프 신호가 지원되지 않음 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 전송 오류 Cause of error - LSV2 프로토콜에 의한 데이터 전송시 오류 Error correction - 오류를 승인하려면 CE 키를 누르세요 - 오류는 제어 기능에 손상을 주지 않습니다. - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요.

오류 번호	설명
231-8040	Error message 8040 UV 1xx 방열판 과열 Cause of error - UV 1xx 전원 공급 장치의 방열판 온도가 너무 높음 - 전기 캐비닛의 온도가 너무 높음 - 필터 패드 오염 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 결함 - UV의 팬 결함 - 온도 센서 결함 - 방열판 온도가 계속 증가하면 장치가 꺼짐 Error correction - 기계 작동을 중지하고 냉각시킴 - 낮은 전력에서 계속 작업(이송 속도 감속) - 필터 패드 청소 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8041	Error message 8041 UV 1xx의 DC 링크전류가 초과됨 Cause of error - UV 1xx 전원 공급 장치의 DC-링크 전류가 너무 높음 - 공작물 가공 중 기계 과부하 Error correction - 낮은 전력에서 계속 작업(이송 속도 감속, 마모된 공구 교체 등)
231-8042	Error message 8042 컨트롤러 카드의 최대 온도 CC%2을(를) 초과했습니다. Cause of error - CC(제어기 카드)의 최대 온도 초과 - 주변 온도가 너무 높음 Error correction - 전기 캐비닛의 공조 확인 - 팬 작동 여부 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8043	Error message 8043 컨트롤러 카드의 온도 CC%2이(가) 최소값보다 낮습니다. Cause of error - CC(제어기 카드)의 최소 온도 미달 - 주변 온도가 너무 낮음 Error correction - 전기 캐비닛의 공조 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-8044	Error message 8044 CC%2 팬 속도가 너무 낮음 Cause of error - CC 제어기에 있는 팬의 회전 속도가 모니터링 임계값을 초과함 Error correction - 팬 확인 - 제어기 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-8060	Error message 8060 UV 1xx 전류 누전 Cause of error - 절연 문제(예: 결함 있는 모터, 인버터 오염, 습도) - 모터 연결의 접지 오류 확인 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 확인 - 전원 케이블 확인 - 인버터 확인
231-8061	Error message 8061 전원 모듈 준비 안 됨 Cause of error - 서보 제어가 시작된 후 전원 공급 모듈의 준비 신호는 비활성 상태입니다. - 마스터 접촉기가 열려 있음 - PLC 프로그램의 오류 - 전원 공급 모듈, 인버터 결함 Error correction - 인버터를 다시 시작해보십시오. 오류가 다시 발생하는 경우: - 서비스 담당자에게 문의 - 배선 확인(주 접촉기) - PLC 프로그램 확인 - 전원 공급 모듈 교환
231-8062	Error message 8062 한계: Uz가 너무 작음 Cause of error - 전원 장치의 DC 링크 전압이 MP2192에 설정된 한계보다 낮음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 공급 모듈에서 전원 공급 실패 - 축에 의한 과도한 전력 소비 결과 스핀들의 전력 제한 활성화됨

오류 번호	설명
231-8063	Error message 8063 S 상태 테스트에서 CC%2 시간 초과 Cause of error - MC에서 S 상태를 활성화하는 명령을 전송합니다. - 중단 평가가 너무 늦습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-8064	Error message 8064 전원 고장 AC Cause of error AC 실패 프로세스 중에 오류가 발생했습니다. 라인 전압이 일시적으로 중단되었습니다. 가능한 원인: - 전원 공급 실패 - 라인 전원 끊김 - 라인 전원 공급 장치 보호 결함 - 라인 전원 공급 장치 배선 확인 Error correction - 라인 전원 공급 회로 차단기 확인 - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 라인 전압 상태(단락 등) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8065	Error message 8065 전원 고장 DC Cause of error DC 실패 프로세스 중에 오류가 발생했습니다. DC 링크 전압이 지정된 한계보다 낮습니다. Error correction - DC 링크 전압 확인 - DC 링크 전압 충전 접촉기 끊김 확인 - 라인 전원 공급 장치 확인 - 라인 전원 공급 회로 차단기 확인 - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 라인 전압 상태(단락 등) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8066	Error message 8066 제어기 카드의 최대 온도 CC%2를 초과했습니다. Cause of error - CC(제어기 카드)의 최대 온도 초과 - 주변 온도가 너무 높음 Error correction - 전기 캐비닛의 공조 확인 - 팬 작동 여부 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-8067	Error message 8067 제어기 카드의 온도 CC%2가 최소값보다 낮습니다. Cause of error - CC(제어기 카드)의 최소 온도 미달 - 주변 온도가 너무 낮음 Error correction - 전기 캐비닛의 공조 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8068	Error message 8068 CC%2 팬 속도가 너무 낮음 Cause of error - CC 제어기에 있는 팬의 회전 속도가 모니터링 임계값을 초과함 Error correction - 팬 확인 - 제어기 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-8069	Error message 8069 공급 모듈의 IGBT 오류 Cause of error - IGBT 오류(과부하)로 공급 모듈이 꺼졌습니다. Error correction - 축 및 스핀들의 전력 소비량 확인 - 전원 공급 모듈 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-806A	Error message 806A 알 수 없는 SPI 확장 모듈 Cause of error - SPI 플러그인 모듈(CC 또는 MC용)이 알려지지 않았거나 알 수 없는 코드를 제공합니다. - SPI 플러그인 모듈에 결함이 있습니다. Error correction - 결함이 있는 SPI 플러그인 모듈을 제거하십시오. - 결함이 있는 SPI 플러그인 모듈을 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-806B	Error message 806B AC 드라이브 컨트롤러 전원 오류 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 전원 실패 Cause of error DC 실패 프로세스 중에 오류가 발생했습니다. DC 링크 전압이 지정된 한계보다 낮습니다. Error correction - DC 링크 전압 확인 - DC 링크 전압 충전 접촉기 끊김 확인 - 라인 전원 공급 장치 확인 - 라인 전원 공급 회로 차단기 확인 - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 라인 전압 상태(단락 등) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8080	Error message 8080 UV 1xx 출력전압에 과전압 발생 Cause of error - 전원 공급 장치의 DC-링크 전압이 너무 높음 - 제동 저항기 결함 - 전원 공급 장치 결함(진입/재생식 피드백 모듈) - 주 전원 공급 중단(퓨즈, 와이어 등) - 에너지 회수 불가능 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 스펜들 제동을 위한 구성 데이터 확인 - 제동 저항기 확인 - 전원 공급 장치 교체 - 주 전원의 퓨즈 및 배선 확인

오류 번호	설명
231-8081	Error message 8081 Uz 매우 작음 Cause of error - 전원 공급장치의 DC-link 전압이 너무 낮습니다. Error correction - 장비관련 회사에 문의하세요 - 전원공급장치가 고장났습니다. - 축에서 사용된 적력이 과다합니다.->스핀들의 사용전력이 한계를 넘었습니다. - MP2192 확인하세요
231-8082	Error message 8082 MC 종료 신호 "-STO.A.MC.WD"가 활성화되어 있음 Cause of error - MC의 종료 신호 "-STO.A.MC.WD"가 활성화되어 있음 - 가공 파라미터 CfgCycleTime -> watchdogTime의 항목 확인 - 하드웨어 결함 - MC의 내부 오류로 인해 드라이브가 꺼짐 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-8086	Error message 8086 프로프장치가 이미 실행중임 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 개정판(Version)을 확인하세요.
231-8092	Error message 8092 위치제어 싸이클시간 오류 Cause of error - MC에서 CC 위치 제어기에 대해 오류가 있는 사이클 시간 제공 - 하드웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터 ipoCycle 확인 - 드라이브 제어 보드 교환

오류 번호	설명
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI 통신 코드=%4 주소=%5 Cause of error - HSCI 통신 모니터에서 전송 오류를 보고함 - HSCI 참가자의 하드웨어에 결함이 있음 Error correction - HSCI 케이블 연결 확인 - 결함이 있는 하드웨어 교체 - 서비스 담당자에게 문의
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI 데이터 패키지 수신 안 됨 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 데이터 패키지 수신 안 됨 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 데이터 패키지 수신 안 됨 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 데이터 패킷 수신 안 됨 코드=%4 주소=%5 Cause of error HSCI 통신에 오류가 있었습니다. 위에 설명된 HSCI 주소의 예상된 데이터 패킷이 수신되지 않았습니다. 코드 2101: 사이클 데이터 누락 2102: 비동기 데이터 누락 2103: 비동기 데이터 누락 2 2104: 낮은 우선순위의 사이클 데이터 누락 - 접촉 문제(커넥터) 또는 외부 EMC 간섭으로 인한 HSCI 통신의 간헐적 중단 - HSCI 시스템의 접지 문제 - HSCI 참가 장치의 전원 공급 문제 - 전원 공급 변동이 너무 작거나 너무 큼 HSCI 참가 장치의 전원 공급 - HSCI 참가 장치의 결함 Error correction - 케이블(HSCI 연결)을 확인하십시오. - HSCI 참가 장치의 접지와 전원 공급을 확인하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI: HSCI 장치의 ID 데이터 잘못된 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI: HSCI 장치의 ID 데이터 잘못된 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI: HSCI 장치의 ID 데이터 잘못된 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI: HSCI 장치의 ID 데이터 잘못된 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI: HSCI 장치의 ID 데이터 잘못된 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI: HSCI 장치의 ID 데이터 잘못된 코드=%4 주소=%5 Cause of error HSCI 통신에 오류가 발생했습니다. 안전 FS가 작동 중인 HSCI 장치에서 위에 명시된 HSCI 주소의 HSCI 장치에 잘못된 식별 데이터를 보냈습니다. 코드 2201: 사이클 텔레그램 없음 2202: 데이터 텔레그램에 잘못된 CRC 체크섬이 포함됨 2203: 데이터 텔레그램에 잘못된 감시 카운터가 포함됨 2204: 데이터 텔레그램에 잘못된 채널이 표시됨 2205: 데이터 텔레그램에 잘못된 HSCI 주소가 포함됨 2206: 데이터 텔레그램에 잘못된 입력 수가 포함됨 - 잘못된 HSCI 구성(IOC 파일) 또는 배선 오류 - HSCI 참가 장치의 결함
231-8093	Error message 8093 CC%2 MC-CC 간 HSCI 텔레그램 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 MC-CC 간 HSCI 텔레그램 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 MC-CC 간 HSCI 텔레그램 오류 코드=%4 주소=%5 Cause of error HSCI 통신에 오류가 있었습니다. 위에 설명된 HSCI 주소의 예상된 데이터 패킷이 수신되지 않았습니다. 코드 2301: MC에서 제어기로 텔레그램이 누락됨 2302: 데이터 텔레그램에 잘못된 CRC 체크섬이 포함됨 2303: 데이터 텔레그램에 잘못된 감시 카운터가 포함됨 - HSCI 연결 또는 외부 간섭의 산발적 문제가 존재합니다. - HSCI 구성 장치에 결함이 있습니다. Error correction - 케이블(HSCI 연결)을 확인하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-8093	Error message 8093 CC%2 CC 간 HSCI 텔레그램 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 CC 간 HSCI 텔레그램 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 CC 간 HSCI 텔레그램 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 CC 간 HSCI 텔레그램 오류 코드=%4 주소=%5 Cause of error 2개 이상의 CC 61xx 또는 UEC 1xx 제어기 간 HSCI 통신에 오류가 발생했습니다. 코드 2401: 제어기 간 전송 텔레그램이 누락됨 2402: 데이터 텔레그램에 잘못된 CRC 체크섬이 포함됨 2403: 데이터 텔레그램에 잘못된 감시 카운터가 포함됨 2404: 제어기의 색인이 잘못됨 - 접촉 문제(커넥터) 또는 외부 간섭으로 인한 HSCI 통신의 산발적 중단이 존재합니다. - HSCI 구성 장치에 결함이 있습니다. Error correction - 케이블(HSCI 연결)을 확인하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-8093	Error message 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 FS 포함 HSCI 장치의 구성 오류 코드=%4 주소=%5 Cause of error
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5 8093 CC%2 HSCI 장치의 경보 메시지 코드=%4 주소=%5

오류 번호	설명
231-8094	Error message 8094 CC%2 HSCI 샘플링 간격이 전송 안 됨 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-8130	Error message 8130 모터 브레이크 결함 %1 Cause of error - 모터 제동장치 파손 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 모터 제동장치 확인하세요 - 모터를 교환하세요
231-8150	Error message 8150 필드 방향 성공 %1 Cause of error - 필드 오리엔테이션 성공 Error correction - CE 키를 이용하여 메시지 확인
231-8160	Error message 8160 실제 전류 값이 너무 높습니다. %1 Cause of error - 전원 단계의 최대 허용 전류를 초과했음 Error correction - 전류 제어기 조정 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블, 전원 단계 테이블 및 구성 데이터 확인 - 시스템의 단락 회로 확인
231-8190	Error message 8190 TNCopt 측정 오류 %1 Cause of error - TNCopt 측정이 취소되었습니다. Error correction - TNCopt 버전 확인 - 컨트롤 활성화 여부 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-81A0	Error message 81A0 잘못된 진단 채널 %1 Cause of error - 오실로스코프에서 잘못된 CC 진단 채널이 선택되었습니다. Error correction - 다른 채널 선택
231-81A1	Error message 81A1 CC %2 측 %1: 잘못된 DSP 디버그 채널 %4 Cause of error - Invalid DSP debug signal selected in the oscilloscope Error correction - Select another signal
231-81A2	Error message 81A2 측 %1: 인버터당 채널 수 초과 Cause of error 장치당 최대 허용 가능한 오실로스코프 채널 수를 초과했습니다. Error correction 장치의 오실로스코프 채널 수를 줄이십시오.
231-81A3	Error message 81A3 측 %1: 인코더당 채널 수 초과 Cause of error 장치당 최대 허용 가능한 오실로스코프 채널 수를 초과했습니다. Error correction 장치의 오실로스코프 채널 수를 줄이십시오.
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 장치당 최대 허용 가능한 오실로스코프 채널 수를 초과했습니다. Error correction 장치의 오실로스코프 채널 수를 줄이십시오.

오류 번호	설명
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 encoder %1: number of oscilloscope channels exceeded Cause of error The maximum permissible number of oscilloscope channels for this encoder was exceeded. Error correction Reduce the number of oscilloscope channels for the encoder.
231-81B0	Error message 81B0 인버터 %1의 DQ Com 오류. 포트=%4 장치=%5 오류=%6 Cause of error - 지정된 축의 인버터에 대한 드라이브-CLiQ 통신이 중단되었습니다. - 지정된 출력(Po=Port)에서 드라이브-CLiQ 통신이 중단되었습니다. - DSA 링크의 오류 코드(오류)(세 번째 추가 정보) - 출력은 10진수이며 8비트로 이루어진 2진수로 해석됩니다. 비트 의미 7 중단 트리거됨 6..5 오류 그룹: "00" 텔레그램 수신 오류 "01" 기타 수신 오류 "10" 전송 오류 "11" 기타 오류 4 너무 이른 텔레그램 3..0 상세 정보: 0x1: CRC 오류 0x2: 너무 짧은 텔레그램 0x3: 너무 긴 텔레그램 0x4: 올바르지 않은 바이트 길이 0x5: 잘못된 텔레그램 유형 0x6: 부정확한 주소 0x7: SYNC 텔레그램 없음 0x8: 예기치 않은 SYNC 텔레그램 0x9: 경보 비트 수신 0xA: 라이프 신호 없음 0xB: 대체 주기 데이터 트래픽의 동기화 오류 Error correction - 드라이브-CLiQ 케이블 연결 검사 - 인버터 교환 - CC 제어기를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-81C0	Error message 81C0 모터 인코더 %1의 81C0 DQ Com 오류. 포트%4 장치=%5 오류=%6 Cause of error - 지정된 축의 속도 인코더(모터 인코더)에 대한 드라이브-CLiQ 통신이 중단되었습니다. - 지정된 출력(Po=Port)에서 드라이브-CLiQ 통신이 중단되었습니다. - DSA 링크의 오류 코드(오류)(세 번째 추가 정보) - 출력은 10진수이며 8비트로 이루어진 2진수로 해석됩니다. 비트 의미 7 중단 트리거됨 6..5 오류 그룹: "00" 텔레그램 수신 오류 "01" 기타 수신 오류 "10" 전송 오류 "11" 기타 오류 4 너무 이른 텔레그램 3..0 상세 정보: 0x1: CRC 오류 0x2: 너무 짧은 텔레그램 0x3: 너무 긴 텔레그램 0x4: 올바르지 않은 바이트 길이 0x5: 잘못된 텔레그램 유형 0x6: 부정확한 주소 0x7: SYNC 텔레그램 없음 0x8: 예기치 않은 SYNC 텔레그램 0x9: 경보 비트 수신 0xA: 라이프 신호 없음 0xB: 대체 주기 데이터 트래픽의 동기화 오류 Error correction - 드라이브-CLiQ 케이블 연결 검사 - 인코더 연결 확인 - 속도 인코더를 교환하십시오. - CC 제어기를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-8300	Error message 8300 모터 브레이크 결함 %1 Cause of error - 모터 브레이크 결함 Error correction 경고: 특정 상황에서 매달린 축을 지원할 수 없습니다. 축이 추락할 수 있습니다. 축 아래의 위험 영역에 들어가지 마십시오! - 전원을 끄기 전에 축을 안전한 위치로 이동 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 브레이크에 대한 제어 확인 - 모터 교환
231-8310	Error message 8310 브레이크 테스트 %1 시 전류가 없습니다. Cause of error - 모터가 완벽하게 연결되지 않았습니다. - 인버터가 부정확하게 연결되었습니다 - 인버터 고장 - 모터 고장 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 모터와 인버터의 결선을 확인하세요 - 인버터를 확인하세요 - 모터를 확인하세요
231-8320	Error message 8320 PIC: 실제 값이 공칭 값 %1과(와) 다름 Cause of error 가능한 원인: 인버터의 전류 측정 범위가 구성에 지정된 범위로 설정되지 않았습니다. 예를 들어 새 CC 컨트롤러 유닛이 설치되었거나 구성이 예기치 않게 변경된 경우 이 메시지가 나타날 수 있습니다. "PIC"는 인버터 내부의 마이크로컨트롤러로, 전류 측정범위를 전환하여 판독합니다 -공칭 값(전원 모듈표의 S열에 있는 값) = 1이지만, PIC가 없음 -PIC가 전환될 수 없음 -PIC에 대한 액세스가 비활성화 됨(머신 파라미터 motEncCheckOff, Bit16=1) 공칭 값(전원 모듈표의 S열에 있는 값) -PIC에대한 액세스가 비활성화됨(머신 파라미터 motEncCheckOff, Bit16=1) 또한 PIC은 이미 1로 전환 됨 Error correction -기계 구성에 입력된 전원 모듈 확인 -PIC의 공칭 값 확인(전원 모듈표의 S열에 있는 값) PMW 주파수를(to >= 5 kHz)으로 바꿔보십시오. -파워 모듈을 바꿔보십시오

오류 번호	설명
231-8330	Error message 8330 브레이크 테스트가 취소되었습니다. %1 Cause of error 다음의 경우 제동 테스트가 취소됩니다. - PLC(모듈 9161 = 0의 경우) - 활성화 신호 누락(비상 정지, X150, ...)에 의해 - 기타 오류 메시지 Error correction - PLC 프로그램 확인 - 활성화 신호 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8420	Error message 8420 전력 모듈 %2.s의 초과 온도 Cause of error - 축에 너무 과중한 부하가 작용하고 있습니다(과부하, 온도). - 전기 캐비닛의 냉각이 충분하지 않습니다. Error correction - 부하를 줄이십시오. - 전기 캐비닛의 온도 제어를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-8430	Error message 8430 축 변경 %1 중 오류 Cause of error - 축이 아직 폐쇄된 제어 루프에 있지만, 기계 구성에서 제거되었음 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 편집 - 구성 데이터 axisMode 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8440	Error message 8440 필드 방향 성공 %1 Cause of error - 필드 오리엔테이션이 성공적으로 완료되었습니다 Error correction - CE를 사용하여 메시지를 확인하세요.

오류 번호	설명
231-8600	Error message 8600 %1에 대한 drive-on 명령이 없습니다. Cause of error - 스피드 제어기가 "drive on" 지령을 기다리고 있습니다; PLC프로그램이 보낸 "drive on"지령이 없습니다 Error correction - PLC 프로그램을 확인하세요 - 장비 관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-8610	Error message 8610 I2T 값이 너무 높습니다. %1 Cause of error - 지속 시간 동안 드라이브의 부하가 너무 높음 Error correction - 부하 또는 지속 시간 감소 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블, 전원 단계 테이블 및 구성 데이터 확인 - 모터와 전원 모듈이 부하에 맞게 설계되었는지 확인
231-8620	Error message 8620 로드가 너무 높습니다. %1 Cause of error - 드라이브가 최대 전류에 도달하여 가속할 수 없음 - 드라이브의 과도한 부하(토크, 전원) Error correction - 드라이브의 부하 줄임 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블, 전원 단계 테이블 및 구성 데이터 확인 - 모터와 전원 모듈이 부하에 맞게 설계되었는지 확인
231-8630	Error message 8630 실제 전류 값이 너무 높습니다. %1 Cause of error - 전원 단계의 최대 허용 전류를 초과했음 Error correction - 전류 제어기 조정 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블, 전원 단계 테이블 및 구성 데이터 확인 - 시스템의 단락 회로 확인

오류 번호	설명
231-8640	Error message 8640 모터의 I2T 값이 너무 높습니다. %1 Cause of error - 지속 시간 동안 모터의 부하가 너무 높음 Error correction - 부하 또는 지속 시간 감소 - 모터 테이블 및 구성 데이터 확인 - 모터가 부하에 적합하게 설계되었는지 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8650	Error message 8650 전원 모듈의 I2T 값이 너무 높습니다. %1 Cause of error - 지속 시간 동안 전원 모듈의 부하가 너무 높음 Error correction - 부하 또는 지속 시간 감소 - 전원 모듈 및 구성 데이터 확인 - 전원 모듈이 부하에 적합하게 설계되었는지 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8680	Error message 8680 DQ 인버터 %1: 최대 전류 제한 Cause of error - 인버터에서 읽은 최대 전류가 인버터 테이블의 최대 전류보다 작습니다. - PWM 주파수 > 4kHz에서: 출력 전류가 너무 많이 감소되었습니다. - 인버터의 허용 가능한 부하 작용이 초과되었습니다. Error correction - PWM 주파수 감소 - 인버터의 작용 부하 감소 - 서비스 담당자에게 문의
231-8690	Error message 8690 필드 방향 설정 성공 %1 Cause of error - 필드 오리엔테이션 성공 Error correction - CE 키를 이용하여 메시지 확인

오류 번호	설명
231-8800	Error message 8800 신호 LT-RDY 비활성화 %1 Cause of error - 수직축을 제어또는 수직축으로 인하여 인버터가 비정상적으로 정지했습니다. Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - PLC 프로그램을 확인하세요 - 인버터의 결선을 확인하세요
231-8810	Error message 8810 신호 LT-RDY 비활성화 %1 Cause of error - 수직축을 제어또는 수직축으로 인하여 인버터가 비정상적으로 정지했습니다. Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - PLC 프로그램을 확인하세요 - 인버터의 결선을 확인하세요
231-8820	Error message 8820 필드 각도 알 수 없음 %1 Cause of error - 인코더 기준점에서 모터의 필드 각도가 아직 확인되지 않았습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터 motFieldAdjustMove 항목 확인 - 필요한 경우 "전류 제어기 조정" 모드에서 필드 각도 찾기 ("FIELD ORIENT." 소프트 키 누름) 주의: 모터가 자유롭게 회전해야 합니다(클램핑 없음, 행잉 축 없음, 기계적 제약 조건 없음). - 모터 테이블에서 "인코더 유형" 항목 확인
231-8830	Error message 8830 EnDat: 필드 각도 %1이(가) 없습니다. Cause of error - 정렬되지 않은 EnDat 인코더가 있는 모터의 필드 각도가 아직 확인되지 않음 - 전송된 EnDat 일련 번호가 저장된 일련 번호와 일치하지 않음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 필요한 경우 "전류 제어기 조정" 모드에서 필드 각도 찾기 ("FIELD ORIENT." 소프트 키 누름) - 모터 테이블의 "인코더 유형" 항목 - 구성 데이터 motEncType 확인

오류 번호	설명
231-8840	Error message 8840 축을 사용할 수 없습니다. %1 Cause of error - 사용할 수 없는 축을 지령하였습니다 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-8850	Error message 8850 드라이브가 아직 활성 상태입니다. %1 Cause of error - (Z1 track) 의 위치 측정이 드라이브가 동작중에도 시작되었습니다 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어버전을 확인하세요
231-8860	Error message 8860 속도 인코더 %1의 입력 주파수 Cause of error - 속도 인코더 신호의 노이즈 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 인코더 신호 확인 - 차폐 확인
231-8870	Error message 8870 위치 인코더 %1의 입력 주파수 Cause of error - 위치 인코더 신호의 노이즈 - 습기 침투 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 인코더 신호 확인 - 차폐 확인
231-8880	Error message 8880 필드 각도 %s을(를) 찾는 중 활성화되지 않았습니다. Cause of error - 필드 각도를 결정하는 동안 활성화가 취소됨(예: PLC 프로그램, 비상 정지, X150/X151, 모니터링 기능) Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - PLC 프로그램(가장 흔한 원인) 확인

오류 번호	설명
231-8890	Error message 8890 TRC: 잘못된 %1 모터 종류 Cause of error - 토크 리플 보정이 MP2260.x를 통해 활성화된 축이 동기 또는 선형 모터에 의해 구동되지 않음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 보정을 비활성화하려면 MP2260.x에서 항목 삭제
231-88A0	Error message 88A0 TRC: 잘못된 컨트롤 %1 Cause of error - 보정 파일이 이 파일과 다른 컨트롤에 대해 생성된 다른 컨트롤에서 복사한 보정 파일은 사용할 수 없습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 최적화/토크 리플 보정에서 TNCopt가 포함된 보정 파라미터 다시 찾기 - 보정을 비활성화하려면 MP2260.x에서 항목 삭제
231-88B0	Error message 88B0 TRC: 잘못된 파일 – 모터 %1 Cause of error - 보정 파일이 이 파일의 EnDat 인터페이스와 속도 인코더가 다른 모터에 대해 생성된 다른 컨트롤에서 복사한 보정 파일은 사용할 수 없습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 최적화/토크 리플 보정에서 TNCopt가 포함된 보정 파라미터 다시 찾기 - 보정을 비활성화하려면 MP2260.x에서 항목 삭제

오류 번호	설명
231-88C0	Error message 88C0 최대 공칭 모터 속도 %1 초과 Cause of error - 축: 최대 이송 속도가 최대 모터 속도(N-MAX)와 구성 데이터 distPerMotorTurn의 곱보다 큼 - 스핀들: 최대 스핀들 속도가 최대 모터 속도(N-MAX)와 기어 변속 비율의 곱보다 큼 - 위치 코드의 라인 수와 모터 인코더의 라인 수 사이의 관계가 잘못됨 - 모터 테이블의 N-MAX 항목이 잘못됨 - 구성 데이터 motName 항목이 잘못됨 - EcoDyn: 선택한 이송 속도가 최대 허용 전압 초과 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블의 N-MAX 항목 확인 - 구성 데이터 maxFeed, manualFeed 및 distPerMotorTurn 확인 - 스핀들 속도에 대한 구성 데이터 확인 - 스핀들 속도에 대한 구성 데이터 확인 - 모터 테이블에서 STR 열 확인 및 스핀들 파라미터 블록(구성 데이터 "posEncoderIncr")에서 라인 수 확인 - CfgServoMotor에서 모든 구성 데이터 확인
231-88D0	Error message 88D0 운동 보정 %1 불가능 Cause of error 보정 파일을 통한 운동 보정은 다음 경우에만 가능합니다. - 이중 속도 축 - PWM 주파수가 5kHz보다 작거나 같음 Error correction - 기계 파라미터 확인: - SelAxType의 항목을 확인하십시오. - AmpPwmFreq의 항목을 확인하십시오. - 보정 파일을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-88E0	Error message 88E0 브레이크 테스트 %s을(를) 실행할 수 없습니다. Cause of error - 축이 제어 루프에 있지 않기 때문에 브레이크 테스트가 불가능합니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 오류

오류 번호	설명
231-88F0	Error message 88F0 인버터 및 공급 모듈 준비 안 됨 %s Cause of error - 드라이브가 아직 서보 컨트롤 중에 있을 때 인버터의 준비 신호와 공급 모듈의 준비 신호가 모두 비활성 상태로 전환되었습니다. - 가능한 원인: - X70을 통해 UV가 꺼짐 - UV 안전 거리 결함: - 전원 공급이 끊김 - DC 링크 전압이 너무 높음 - DC 링크 전압이 너무 낮음 - DC 링크 전류가 너무 높음 - PLC 또는 외부 배선에서 UV가 꺼짐 - CC -> UV, CC -> UM 배선 시 노이즈 신호 발생 - CC 제어기에 결함이 있습니다. Error correction - 오류 발생 시 UV의 진단 LED 확인 - UV의 전원 공급 장치 확인 - X70의 활성화 신호 확인 - 비재생식 전원 공급 장치의 제동 저항기가 연결되었는지 확인 - 케이블 접지 및 차폐 확인 - 공급 모듈 및 전원 모듈 교체 - CC 제어기를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-8900	Error message 8900 공칭 속도 > %5 1/분: 필드 약화 비활성 %1 Cause of error - The field weakening is not activated (machine parameter ampVoltProtection = 0) - The nominal speed was higher than the rotational speed possible without field weakening Error correction - Activate the field weakening (set machine parameter ampVoltProtection to be unequal to 0)

오류 번호	설명
231-8910	Error message 8910 로터 위치 측정 %1에 비해 속도가 너무 높음 Cause of error - 로터 위치 측정 중에 과도하게 높은 속도가 감지됨 - 원인 1: 균형추 없이 수직 축에서 로터 위치가 측정됨 - 원인 2: 모터가 잘못된 켜기 위치에 있습니다. 축이 특정 위치를 제어합니다. Error correction - 원인 1의 경우: 다른 방법으로 로터 위치를 측정하십시오. 정지 상태에서 로터 위치를 측정하는 방법만 허용됩니다. - 원인 2의 경우: 로터 위치 측정 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
231-89F0	Error message 89F0 PLC 입력 비활성화 %s Cause of error - 모터를 켜는 경우, 비활성 상태가 유지되는 MP4130.0에서 고속 입력이 정의됩니다. - 고속 입력은 W522에서 사용할 수 없습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - PLC 프로그램 확인 - 고속 PLC 입력(MP4130.5) 확인
231-8A00	Error message 8A00 활성화되지 않은 인버터 %1 Cause of error - -SH1을 통해 인버터를 활성화할 수 없으므로 드라이브의 전원을 켤 수 없음 - 전원 공급 장치의 충전 접촉기와 주 접촉기가 켜져 있지 않음(예: UV의 X70 커넥터) - 안전 계전기가 켜지지 않음(예: UV의 커넥터 X71 및 X72, Simodrive용 하이덴하인 확장 보드의 X73) - PWM 버스 케이블이 단선됨 - 전기 캐비닛의 작동 중단(장치 버스, PWM#리본 케이블) - 결함 있는 인버터(전원 장치 및/또는 전원 모듈, 컴팩트 인버터) - 컨트롤의 PWM 인터페이스에 결함이 있음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 배선 확인

오류 번호	설명
231-8A10	Error message 8A10 AC 실패 %1 Cause of error - AC 고장 신호(전원 공급)가 활성 상태이므로 드라이브의 전원을 켤 수 없음 - 공급 모듈의 기본 연결에서 한 개 이상의 위상이 없음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 전원 공급 장치 테스트
231-8A20	Error message 8A20 전원 고장 %1 Cause of error - 전원 고장 신호(전원 공급)가 활성 상태이므로 드라이브의 전원을 켤 수 없음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 전원 공급 장치 테스트 - DC-링크 전압
231-8A30	Error message 8A30 드라이브 활성화(I32) %1 Cause of error - I32를 통해 드라이브를 활성화할 수 없으므로 드라이브의 전원을 켤 수 없음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 비상 정지 루프의 배선 확인 - 배선의 드라이브 활성화 상태 확인(예: 도어 접촉, 허용 버튼) - X42/핀 33 커넥터에서 24V 측정
231-8A40	Error message 8A40 축 그룹 %1의 활성화 Cause of error - 축 그룹(X150/X151)에 활성화된 드라이브가 없으므로 드라이브를 켤 수 없음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 올바르게 맞추려면 X150/X151에서 커넥터 확인 - X150/X151의 배선 확인 - 옵션 구성 데이터 driveOffGroup 확인

오류 번호	설명
231-8A50	Error message 8A50 인버터 준비 안 됨 %1 Cause of error - 인버터(RDY 신호)가 준비되지 않았기 때문에 드라이브의 전원을 켤 수 없음 - Siemens 인버터용 인터페이스 PCB에서 보조 축이 활성화되지 않음 - 인버터 접점 또는 계전기에 대한 스위치 신호 없음 - 콤팩트 인버터, 인버터 전원 장치 또는 전원 모듈에 결함이 있음 - 인버터 버스 케이블(전원 버스, 장치 버스, PWM 버스)에서 중단됨 - 컨트롤의 PWM 인터페이스에 결함이 있음 Error correction - 전기 캐비닛의 중단 문제 제거 - 결함 있는 콤팩트 인버터, 전원 장치 또는 전원 모듈 교체 - 결함 있는 케이블 교체 - 서비스 담당자에게 문의
231-8A60	Error message 8A60 필드 각도가 잘못되었습니다. %1 Cause of error 필드각도 정보가 없어서 드라이브를 동작시킬 수 없음 Error correction - 장비관련회사에 문의 - 모터 테이블 값 확인 - 필요하다면, 필드각 조사
231-8A70	Error message 8A70 드라이브 변경 활성화 %1 Cause of error wye/delta 변환 또는 헤드 교환 문제로 드라이브를 동작시킬 수 없음 Error correction - 장비관련회사에 문의 - PLC 프로그램 확인
231-8A80	Error message 8A80 오류 확인 없음 %1 Cause of error 알려지지 않은 오류에 의한 드라이브 동작 중단 Error correction - 비상정지 스위를 누르고 다시 시작 - 장비관련회사에 문의 - 비상정지신호 결선 확인 - 제어장치 전원을 재 투입

오류 번호	설명
231-8A90	Error message 8A90 안전 모듈 %1 Cause of error - 안전 장치에 기인하지 않은 경우: - 안전장치가 잠겨서 드라이브를 동작시킬 수 없습니다 - 안전을 위해 사용되는 입력신호를 외부에서 드라이브를 동작시키는 신호를 제거하여 드라이브의 전원을 차단했습니다. - 안전 모듈이 고장 났습니다. - 안전 장치에 기인한 경우: - 기계의 운전 상태에 의해서 드라이브에 전원을 입력할 수 없습니다. - 기계의 비 정상적인 조작으로 드라이브의 전원이 차단되었습니다. Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 세이프티 모듈을 CC에만 연결한 경우: - 세이프티 모듈에서 외부에서 드라이브를 동작시킬 수 있는 출력 24V를 확인하세요 - 세이프티 모듈이 MC 와 CC 에 연결된 경우: - 모든 드라이브: - 안전 도어의 접점 기능을 확인하세요 - 비상 정지 신호를 해지하세요 - 스펀들 드라이브: - 공구 홀더를 잡았는 지 세요. - 공구 교환 키를 껐는 지 확인하세요. - 공구 홀더 분리 스위치 키를 확인 하세요. - 세이프티 모듈을 확인하세요.
231-8AA0	Error message 8AA0 잘못된 기준 실행 %1 Cause of error - 터치 프로브 싸이클 실행중 원점복귀가 요청되었습니다 - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-8AB0	Error message 8AB0 잘못된 프로빙 %1 Cause of error - 원점복귀를 실행중에 터치 프로브 싸이클이 시작되었습니다 - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요

오류 번호	설명
231-8AD0	Error message 8AD0 드라이브 활성화 없음(신호: "-STO.A.MC.WD" 활성) Cause of error - 드라이브 릴리스가 없기 때문에 드라이브를 켤 수 없음 - MC에서 끄기 신호 '-STO.A.MC.WD'를 트리거하지 않음 - 하드웨어 결함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-8AE0	Error message 8AE0 축 %1(신호: %4)에 드라이브 활성화가 없습니다. Cause of error - The switch-on procedure was canceled due to an existing error condition: 1 = Signal -ES.A (emergency stop MC) is active during switch-on (emergency stop might have been pressed during switch-on) 2 = Signal -ES.A.HW (emergency stop MC, handwheel) is active during switch-on (emergency stop might have been pressed during switch-on) 4 = Signal -ES.B.HW (emergency stop CC, handwheel) is active during switch-on (emergency stop might have been pressed during switch-on) 5 = Switch-on procedure not allowed because of a unacknowledged error 6 = Internal software error: addressed axis module/gate array does not exist 7 = Internal error signal -STO.B.CC.WD active during switch-on 8 = Internal error signal -N0 active during switch-on 9 = Internal error signal PWM error active during switch-on Error correction - Check the emergency-stop wiring - Inform your service agency

오류 번호	설명
231-8AF0	Error message 8AF0 인코더 %1 결함 Cause of error - 스케일 또는 스케일 테이프 오염 또는 결함 - 스캐닝 헤드 오염 또는 결함 - 신호 케이블 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 습기 침투 - 위치 인코더가 오염됨 - 모터 인코더 케이블 결함 - 모터 제어 보드 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 위치 인코더 교환 - 인코더 케이블 확인 - 모터 제어 보드(또는 컨트롤) 교환
231-8B10	Error message 8B10 잘못된 이송 방향 %1 Cause of error - 모터 테이블의 DIR 값이 잘못되었습니다 - 모터의 파워케이블 결선에 문제가 있습니다 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 모터 테이블의 DIR 입력값을 확인하세요 - 모터 파워 케이블의 결선을 확인하세요
231-8B20	Error message 8B20 오류 %1 필드 방향 Cause of error - 기계적 원인으로 인해 필드 방향을 사용할 수 없음 - 전기장과 모터의 기계 운동 간의 관계가 잘못됨 - 모터 인코더 신호 오류 - 모터 연결 오류 - 기계 브레이크가 해제되지 않음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이텀에서 신호 주기 수와 해당 거리 확인 - 구성 데이텀에서 모터 회전 1회의 선형 거리 확인 - 선형 모터의 경우: 모터 테이블의 STR 열 확인 - 속도 인코더의 연결 확인 - 모터 연결 확인 - 방향 조정 중 브레이크 해제

오류 번호	설명
231-8B30	Error message 8B30 모터 온도 %1 너무 높음 Cause of error - 측정된 모터 온도가 너무 높음 - 온도 센서 없음 - 모터 인코더 케이블 결함(단선) - 모터 테이블의 항목이 잘못됨 - 잘못되거나 결함 있는 온도 센서가 설치되었음 - 신호 커넥터: 접촉 불량 Error correction - 모터를 냉각시킴 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 케이블 확인 - 모터 테이블의 항목 확인 - 온도 센서 측정
231-8B40	Error message 8B40 드라이브 릴리스 %1 없음 Cause of error - 인버터가 준비되지 않음 - 전원 모듈에 대한 펄스 릴리스 없음 - Uz가 너무 높음 - 전원 고장 신호 활성화 - M 컨트롤 이용: I32 입력 비활성 - P 컨트롤 이용: X50 비활성 상태에서 드라이브 활성화 또한 246 261-xx(디지털 전류 제어기)의 경우: - 지정된 축에 대해 잘못된 모터 모델(예: 선형 모터)이 선택되었습니다. - CC에서 존재하지 않는 축에 대해 "Drive on" 명령 수신 - 펄스 방향 지정이 시작될 때 전원 모듈이 준비되지 않음 전원 모듈의 준비 여부는 PWM 케이블의 준비 신호를 통해 감지됩니다. - 전류 제어기 조정이 시작될 때 전원 모듈이 준비되지 않음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 펄스 릴리스의 활성화 및 배선 확인 - Uz 확인 - 비상 정지 회로 확인 - 비재생식 시스템의 경우 제동 저항기가 연결되어 있습니까? - 재생식 시스템의 경우: 에너지 회수가 활성화되어 있습니까? - 케이블 접지 및 차폐 확인 - 전원 모듈 교환 - SIEMENS 전력 변환기(인버터)의 경우, 인터페이스 카드 교환 - 드라이브 제어 보드 교환

오류 번호	설명
231-8B50	Error message 8B50 축 모듈 %1 준비 안 됨 Cause of error - 안전 계전기가 켜지지 않음(예: UV의 커넥터 X71 및 X72, Simodrive용 하이덴하인 확장 보드의 X73) - PWM 버스 케이블이 단선됨 - 컨트롤의 PWM 인터페이스 결함 - 결함 있는 축 모듈 - 전원 모듈에 대한 펄스 릴리스 없음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 전원 모듈 교환 - Simodrive용 하이덴하인 확장 보드 교환 - PWM 버스 케이블 교환
231-8B60	Error message 8B60 초과 전류 컷오프 %1 Cause of error - IGBT 인버터의 저전압, 온도 또는 단락 회로 모니터가 응답했습니다. Error correction - 인버터를 냉각시킴 - 서비스 담당자에게 문의 - 전류 제어기 확인 - 모터 연결의 단락 회로 유무 확인 - 모터 권선의 단락 회로 유무 확인 - 전원 모듈 교환
231-8B70	Error message 8B70 외부 드라이브 잠금 %1 Cause of error - 드라이브 동작 스위치가 외부 신호에 의하여 잠겼습니다. Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 외부의 (EMERGENCY STOP, PFAIL, N0).신호를 확인하세요 - PLC 프로그램을 확인하세요 - 외부의 결선을 확인하세요
231-8B80	Error message 8B80 외부 드라이브 정지 %1 Cause of error - 드라이브 정지 스위치가 외부 신호에 의하여 잠겼습니다. Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 외부의 (EMERGENCY STOP, PFAIL, N0).신호를 확인하세요 - PLC 프로그램을 확인하세요 - 외부의 결선을 확인하세요

오류 번호	설명
231-8B90	Error message 8B90 현재 컨트롤러가 준비 안 됨 %1 Cause of error - 오류 코드: %x - 스위치를 켜 후 전원 모듈 또는 전류 컨트롤러가 준비되지 않은 상태입니다. - 스위치를 켤 때 드라이브가 정지 상태가 아닙니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 펄스 억제기 확인 - 회전 속도 입력 확인
231-8BA0	Error message 8BA0 잘못된 기준 신호 또는 라인 수 %1 Cause of error - 모터 테이블의 STR에서 라인 수에 대한 항목이 틀림 - 오류가 있는 참조 신호 - 노이즈 신호 - 모터 인코더 케이블 결함(단선 또는 단락 회로) - 스케일 또는 스케일 테이프 오염 또는 결함 - 스캐닝 헤드 오염 또는 결함 - 신호 케이블 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 습기 침투 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블의 항목 확인 - 속도 인코더의 신호 확인(PWM#8) - 기계적 부하를 받는 상태에서 인코더 케이블의 단선 또는 단락 회로 확인(접힘, 늘어남 등) - 인코더 케이블의 차폐와 연결 확인 - 인코더 케이블 교환 - 모터 교환
231-8BB0	Error message 8BB0 모터 온도가 너무 낮습니다. %1 Cause of error - 측정된 모터 온도가 너무 낮음 - 온도 센서의 배선이 잘못됨(단락 회로) - 온도 센서 결함 - 잘못된 온도 센서(KTY84 필요) - 인코더 입력 보드의 하드웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 배선 확인 - 온도 센서 테스트 - 낮은 온도 한계 CfgServoMotor->MotEncCheckOff 비트 5에 대해 모니터링 선택 취소 - 인코더 입력 보드 교환

오류 번호	설명
231-8BC0	Error message 8BC0 모터 전류 %1 너무 높음 Cause of error - 잘못된 모터 또는 전원 모듈이 선택되었습니다. - V/Hz 스핀들: 램프 기울기가 너무 높음 - 전원 모듈 결함 - 모터 케이블 결함(단락 회로) - 모터 결함(단락 회로, 접지 오류) - 모터에 습기 침투 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터와 전원 모듈을 제대로 선택했습니까? - V/Hz 스핀들: 램프 기울기 재조정(OEM) - 모터 및 모터 케이블의 접지 회로 또는 단락 회로 확인 - 전원 모듈 교환
231-8BD0	Error message 8BD0 %1의 과도한 서보 랙 Cause of error - 이동 축에 다음과 같은 오류가 있는 경우 구성 데이터 CfgControllerAuxil->servoLagMax2에 지정된 값보다 큼 - 입력한 가속이 너무 큼 - drive-on이 지정된 경우에도 모터가 이동하지 않음 Error correction - 윤곽 지정 이송 속도를 감속하고 회전 속도 증가 - 가능한 진동 원인 제거 - 오류가 자주 발생하면 서비스 담당자에게 문의 - 서비스 담당자에게 문의 - CfgFeedLimits->maxAcceleration 파라미터 확인 - 모터 전류는 가속 중에 제한하면 안 됨
231-8BE0	Error message 8BE0 인코더 결함 %1 Cause of error - 두 기준점 사이의 잘못된 공칭 증분 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블 또는 CfgAxisHardware->posEncoderRefDist의 항목 확인 - 기준 신호 교란 여부 확인

오류 번호	설명
231-8BF0	Error message 8BF0 스핀들 속도가 너무 낮음 %1 Cause of error - 과부하로 인해 스핀들의 이송 속도가 너무 느림 - 밀링 전력이 너무 높은 경우(전력 소비가 큰 경우) 스핀들의 회전 속도가 느려짐 Error correction - 진입 깊이 또는 이송 속도 감소 - 서비스 담당자에게 문의
231-8C00	Error message 8C00 속도 입력 %1에 대한 인코더에 결함 있음 Cause of error - 모터 인코더 신호가 없음 - 모터 인코더 케이블이 단선됨 - 모터 인코더의 신호 진폭이 없거나 너무 작음 - 모터 인코더가 오염됨 - 외부 Y 케이블 사용 중 posEncoderResistor의 잘못된 파라미터 Error correction - 모터 인코더 연결 확인 - 모터 인코더의 정상 작동 확인 - 모터 인코더 신호의 진폭 확인 - 기계 파라미터 PosEncoderResistor의 구성을 확인합니다. 외부 Y 케이블이 사용되는 경우 이 기계 파라미터에 1을 입력해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-8C10	Error message 8C10 속도 입력 %1에 대한 인코더에 결함 있음(EnDat) Cause of error - 모터 인코더의 위치 값이 잘못됨 - 모터 인코더 케이블 단선 - 모터 인코더 결함 Error correction - 모터 인코더 연결 확인 - 모터 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-8C20	Error message 8C20 위치 인코더 %1 결함 Cause of error - 위치 인코더 신호가 없음 - 위치 인코더 케이블 단선 - 위치 인코더의 신호 진폭이 없거나 너무 작음 - 위치 인코더가 오염됨 - 외부 Y 케이블 사용 중 기계 파라미터 posEncoderResistor의 잘못된 값 - 50kHz 이상의 이송 속도에서 기계 파라미터 posEncoderFreq의 잘못된 값(인코더 해상도에서 주파수 결과 계산) Error correction - 위치 인코더 연결 확인 - 위치 인코더의 기능 확인 - 위치 인코더의 진폭을 확인합니다. - 기계 파라미터 PosEncoderResistor의 설정을 확인합니다. 외부 Y 케이블이 사용되는 경우 이 기계 파라미터에 1을 입력해야 합니다. - 기계 파라미터 posEncoderFreq와 최대 이송 속도의 설정을 확인합니다. 50kHz(인코더의 해상도에서 위치 입력 결과의 해당 계산 주파수) 이상의 이송 속도에서 posEncoderFreq에 1을 입력해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-8C30	Error message 8C30 위치 인코더 %1 결함(EnDat) Cause of error - 위치 인코더의 위치 값이 잘못됨 - 위치 인코더 케이블 단선 - 위치 인코더에 결함 있음 Error correction - 위치 인코더 연결 확인 - 위치 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8C40	Error message 8C40 속도 입력 %1 측정 값이 저장되지 않음(EnDat) Cause of error - 모터 인코더의 위치 값이 래치되지 않음 - 모터 인코더 케이블 단선 - 모터 인코더 결함 Error correction - 모터 인코더 연결 확인 - 모터 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-8C50	Error message 8C50 위치 입력 %1 측정 값이 저장되지 않음(EnDat) Cause of error - 모터 인코더의 위치 값이 저장되지 않음 - 위치 인코더 케이블 단선 - 위치 인코더에 결함 있음 Error correction - 위치 인코더 연결 확인 - 위치 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8C60	Error message 8C60 속도 입력 %1의 인코더에서의 신호 주파수 Cause of error - 속도 인코더 신호의 노이즈 Error correction - 인코더 신호 확인 - 차폐 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8C70	Error message 8C70 위치 인코더 %1에서의 신호 주파수 Cause of error - 위치 인코더 신호의 노이즈 Error correction - 인코더 신호 확인 - 차폐 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-8C80	Error message 8C80 속도 입력 %1에 대한 인코더에서 진폭이 너무 높음 Cause of error - 인코더 신호의 진폭이 너무 높거나 오염 신호가 활성화됨 - 모터 인코더 신호의 노이즈 - 모터 인코더 케이블의 단락 회로 - 모터의 신호 진폭이 너무 높음 Error correction - 모터 인코더 연결(접지 연결) 확인 - 모터 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-8C90	Error message 8C90 위치 인코더 %1에서 진폭이 너무 높음 Cause of error - 위치 인코더 신호의 진폭이 너무 높거나 오염 신호가 활성화되었습니다. - 인코더 신호의 노이즈 - 인코더 케이블의 단락 회로 - 인코더 신호 진폭이 너무 높음 - 기계 파라미터 posEncoderResistor의 잘못된 값 Error correction - 인코더 연결(접지 연결) 확인 - 인코더 확인 - 기계 파라미터 posEncoderResistor의 구성을 확인합니다. 위치 인코더가 사용되는 경우(외부 Y 케이블 없음) 이 기계 파라미터에 0을 입력해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-8CA0	Error message 8CA0 기준 신호 또는 라인 수 %1이(가) 잘못되었습니다. Cause of error - 모터 테이블의 STR에서 라인 수에 대한 항목이 틀림 - 오류가 있는 참조 신호 - 노이즈 신호 - 모터 인코더 케이블 결함(단선 또는 단락 회로) Error correction - 모터 테이블의 항목 확인 - 속도 인코더의 신호 확인(PWM#) - 기계적 부하를 받는 상태에서 인코더 케이블의 단선 또는 단락 회로 확인(접힘, 늘어남 등) - 인코더 케이블의 차폐와 연결 확인 - 인코더 케이블 교환 - 모터 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-8CB0	Error message 8CB0 정류각도 %1 손실 Cause of error 모터 구동에 필요한 정류 각도가 누락되었습니다. Error correction - 정류 각도를 다시 수행하세요 - 기계 파라미터 변수에서, 정류 각도를 설정하는 절차를 변경하세요 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
231-9200	Error message 9200 complpcJerkFact 파라미터에 오류가 있습니다. Cause of error - CC에서 "complpcJerkFact" 파라미터에 대한 입력 범위는 0.0-0.8입니다. Error correction - 기계 파라미터 "complpcJerkFact"에서 입력 값 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9210	Error message 9210 vCtrlDiffGain %1 파라미터가 너무 큼니다. Cause of error - 차동 계수가 너무 큼(최대값 0.5[As²/rev]) Error correction - 기계 파라미터 "vCtrlDiffGain"에 0.5보다 작은 값 입력 - 서비스 담당자에게 문의
231-9220	Error message 9220 잘못된 속도 인코더 입력 Cause of error - "speedEncoderInput" 가공 파라미터의 항목이 잘못됨 - PWM 출력에 대한 속도 인코더 입력 할당이 잘못됨 Error correction - "speedEncoderInput" 가공 파라미터 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9230	Error message 9230 알 수 없는 모터 유형 Cause of error - 모터 테이블의 잘못된 모터 유형 - 모터 테이블에서 지원되지 않는 모터 유형 - 모터 테이블의 잘못된 모터 데이터 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-9240	Error message 9240 잘못된 인코더 유형 %1 Cause of error - 선택한 인코더가 연결된 인코더와 일치하지 않음 예: EnDat를 선택했지만 증분 인코더가 연결됨 EnDat 2.1을 선택했지만 EnDat 2.2가 연결됨 - 선택한 인코더가 이 CC에서 지원되지 않음 Error correction - 가공 파라미터 "motEncType" 또는 모터 테이블의 SYS 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9250	Error message 9250 모터 인코더: EnDat 2.2 불가능 %1 Cause of error - EnDat 통신 오류 - EnDat 2.2 인코더가 연결되지 않았지만 EnDat 2.2 인터페이스를 사용하는 인코더가 모터 테이블에서 선택됨 - EnDat 2.2 프로토콜을 읽을 수 없음 Error correction - 인코더의 EnDat 2.2 지원 여부 확인 - 모터 테이블 확인(SYS#열) - 기계 파라미터 "motEncType" 확인 - 케이블 접지 및 차폐 확인 - 모터 제어 보드 교환 - 케이블 확인(케이블 ID 번호를 설명서와 비교) - 속도 인코더 케이블 확인(케이블에 결함이 있거나 너무 긴지 확인) - 속도 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9260	Error message 9260 모터 파라미터 변경 Cause of error - 드라이브를 끈 상태에서 모터 유형이 변경되었음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
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 모터 정격 속도 알 수 없음 Cause of error - 모터 테이블의 항목이 0임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9280	Error message 9280 파라미터 필터 1가 잘못되었습니다. %1 Cause of error - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping1," "vCtrlFiltFreq1," "vCtrlFiltType1" 또는 "vCtrlFiltBandWith1"의 항목이 잘못됨 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping1," "vCtrlFiltFreq1," "vCtrlFiltType1" 또는 "vCtrlFiltBandWith1"의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9290	Error message 9290 파라미터 필터 2가 잘못되었습니다. %1 Cause of error - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping2," "vCtrlFiltFreq2," "vCtrlFiltType2" 또는 "vCtrlFiltBandWith2"의 항목이 잘못됨 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping2," "vCtrlFiltFreq2," "vCtrlFiltType2" 또는 "vCtrlFiltBandWith2"의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-92A0	Error message 92A0 파라미터 필터 3가 잘못되었습니다. %1 Cause of error - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping3," "vCtrlFiltFreq3," "vCtrlFiltType3" 또는 "vCtrlFiltBandWith3"의 항목이 잘못됨 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping3," "vCtrlFiltFreq3," "vCtrlFiltType3" 또는 "vCtrlFiltBandWith3"의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-92B0	Error message 92B0 파라미터 필터 4가 잘못되었습니다. %1 Cause of error - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping4," "vCtrlFiltFreq4," "vCtrlFiltType4" 또는 "vCtrlFiltBandWith4"의 항목이 잘못됨 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping4," "vCtrlFiltFreq4," "vCtrlFiltType4" 또는 "vCtrlFiltBandWith4"의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-92C0	Error message 92C0 파라미터 필터 5가 잘못되었습니다. %1 Cause of error - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping5," "vCtrlFiltFreq5," "vCtrlFiltType5" 또는 "vCtrlFiltBandWith5"의 항목이 잘못됨 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping5," "vCtrlFiltFreq5," "vCtrlFiltType5" 또는 "vCtrlFiltBandWith5"의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-92D0	Error message 92D0 모터 라인 수가 변경되었음 Cause of error - 모터가 꺼지지 않았지만 모터의 라인 수가 변경되었습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-92E0	Error message 92E0 모터 인코더의 라인 수가 잘못됨 %1 Cause of error - 파라미터의 인코더 라인 수가 발견된 EnDat 라인 수와 같지 않음 - 가공 파라미터 "cfgServoMotor --> motStr"의 항목이 잘못됨 - 모터 테이블의 STR에 잘못된 항목이 있음 - 라인 수 정보가 없는 EnDat 2.2 모터 인코더는 STR = 1 또는 "cfgServoMotor --> motStr=1"로 정의해야 함 Error correction - 가공 파라미터 "cfgServoMotor --> motStr" 편집 - 모터 테이블의 STR 변경 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-92F0	Error message 92F0 잘못된 축 지정 Cause of error - 모멘트 마스터-슬레이브 작동 시 잘못된 축 지정 - 마스터-슬레이브 토크 컨트롤의 축은 다음의 인코더 입력 쌍에서만 사용됩니다. 6축 CC424: X15 및 X17 X16 및 X18 8축 CC424: X15 및 X17 X16 및 X18 X19 및 X80 X20 및 X81 10축 CC424: X15 및 X17 X16 및 X18 12축 CC424: X15 및 X17 X16 및 X18 X82 및 X84 X83 및 X85 14축 CC424: X15 및 X17 X16 및 X18 X19 및 X80 X20 및 X81 X82 및 X84 X83 및 X85 16축 CC424: X15 및 X17 X16 및 X18 X19 및 X80 X20 및 X81 X82 및 X84 X83 및 X85 X86 및 X88 X87 및 X89 Error correction - 축 지정 변경 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9300	Error message 9300 필드 각도 측정 %1을(를) 사용할 수 없습니다. Cause of error - 이 모드에서는 필드 각도 측정을 사용할 수 없음 - 필드 각도 측정을 위해 선택한 방법이 잘못되었거나 이 인코더에서는 불가능함 Error correction - 기계 파라미터 "motTypeOfFieldAdjust" 및 "motFieldAdjustMove"의 항목 및/또는 모터 테이블의 SYS 열 항목 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9310	Error message 9310 위치 인코더에 대한 틀린 입력 Cause of error - 위치 인코더에 대해 잘못된 입력이 선택되었음 (기계 파라미터 "posEncoderInput") - 가능한 구성 CC61xx: PWM 출력 <-> 위치 인코더 X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 Error correction - 기계 파라미터 "posEncoderInput" 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9320	Error message 9320 위치 인코더: EnDat 2.2를 실행할 수 없습니다. %1 Cause of error - EnDat 통신 결함 - EnDat 2.2 인코더가 연결되지 않았지만 EnDat 2.2 인터페이스를 사용하는 인코더가 기계 파라미터 posEncoderType 또는 motEncTyp에서 선택되었습니다. - EnDat 2.2 프로토콜을 읽을 수 없음 Error correction - 위치 인코더의 EnDat 2.2 지원 여부 확인 - 기계 파라미터 posEncoderType 또는 motEncTyp 확인 - 케이블 접지 및 차폐 확인 - 모터 제어 보드 교환 - 케이블 확인(케이블 ID 번호를 설명서와 비교) - 위치 인코더 케이블 확인(케이블에 결함이 있거나 너무 긴지 확인) - 위치 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9330	Error message 9330 잘못된 위치 인코더 입력이 구성되었습니다. %1 Cause of error - 구성된 위치 인코더 입력이 없음 Error correction - 위치 인코더 입력의 구성 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9340	Error message 9340 PWM 주파수 오류 %1 Cause of error - 파라미터 "ampPwmFreq"에 입력한 PWM 주파수가 허용 가능한 입력 범위 밖에 있음 - 서로 결합할 수 없는 PWM 주파수가 선택되었음 Error correction - 파라미터 "ampPwmFreq" 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9350	Error message 9350 PWM 주파수가 너무 높습니다. %1 Cause of error - PWM 출력 X53 또는 X54가 활성 상태지만 PWM 출력 X51 또는 X52에 대해 5000kHz를 초과하는 PWM 주파수가 선택됨 Error correction - 기계 파라미터 ampPwmFreq에서 PWM 출력 X51 또는 X52가 있는지 확인 - PWM 출력 X53 및/또는 X54 비활성화 - 서비스 담당자에게 문의
231-9360	Error message 9360 이중 속도 불가능 %1 Cause of error - X53 또는 X54의 제어 루프가 활성 상태지만 X51 또는 X52의 제어 루프가 '이중 속도'로 정의됨 - X57 또는 X58의 제어 루프가 활성 상태지만 X55 또는 X56의 제어 루프가 '이중 속도'로 정의됨(제어 루프가 8개인 CC 4xx만) Error correction - X51 또는 X52의 제어 루프를 '단일 속도'로 정의하거나 PWM 출력 X53 또는 X54를 비활성화함 - X55 또는 X56의 제어 루프를 '단일 속도'로 정의하거나 PWM 출력 X57 또는 X58을 비활성화함(제어 루프가 8개인 CC 4xx만) - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9370	Error message 9370 "Inverter.inv"가 지원되지 않습니다. %1 Cause of error - 'Inverter.inv' 파일이 이 소프트웨어에서 지원되지 않음 Error correction - 'Inverter.inv' 파일을 'Motor.amp'로 교체 - 서비스 담당자에게 문의
231-9380	Error message 9380 전압 보호 모듈 파라미터 %1 Cause of error - 기계 파라미터 "ampVoltProtection"의 항목이 잘못됨 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 기계 파라미터 "ampVoltProtection"의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9390	Error message 9390 증가된 전류 제어기 계수: 잘못된 모터 형식 %1 Cause of error - 가공 파라미터 iCtrlAddInfo에서 동기 모터 이외의 모터 형식(선형 모터, 비동기 모터)에 대해 전류 제어 루프 내의 보정이 활성화되었습니다. Error correction - iCtrlAddInfo에 "0"의 값을 입력하여 증가된 전류 제어 계수의 보정을 비활성화하십시오.
231-93A0	Error message 93A0 PDT1 전진 이송 전류 제어기: 잘못된 모터 유형 Cause of error - 기계 파라미터 "iCtrlDiffFreqFF"에서 예를 들어 선형 또는 비동기 모터를 사용하는 드라이브의 전류 제어 회로에 대해 PDT1 전진 이송 컨트롤이 활성화되었습니다. - PDT1 전진 이송 컨트롤은 동기 모터를 사용하는 드라이브의 전류 제어 회로에만 사용할 수 있습니다. Error correction - 기계 파라미터 "iCtrlDiffFreqFF"에 0 값을 입력하여 PDT1 전진 이송을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-93B0	Error message 93B0 PDT1 전진 이송 전류 제어기: 잘못된 차단 주파수 Cause of error - 기계 파라미터 "iCtrlDiffFreqFF"에서 최대 차단 주파수가 잘못되었습니다. - 다음은 각 PWM 주파수에 허용되는 최대 차단 주파수입니다. PWM 주파수 최대 차단 주파수 3,333 Hz 800 Hz 4,000 Hz 960 Hz 5,000 Hz 1,200 Hz 6,666 Hz 1,600 Hz 8,000 Hz 1,920 Hz 10,000 Hz 2,400 Hz Error correction - 기계 파라미터 "iCtrlDiffFreqFF"에 허용 차단 주파수를 입력하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-93C0	Error message 93C0 INVERTER.INV에 오류가 있습니다. %1 Cause of error - 전원 모듈 테이블의 잘못된 항목: INVERTER.INV - I-MAX, U-IMAX 또는 R 센서에 대한 잘못된 항목 - U-IMAX/I-MAX와 동일하지 않은 R 센서 Error correction - I-MAX, U-IMAX 및 R 센서에 대한 항목 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-93D0	Error message 93D0 전송 비율이 잘못됨 %1 Cause of error - 전송 비율의 항목이 잘못됨 - 인코더 라인 수의 항목이 잘못됨 - 위치 인코더 해상도의 항목이 잘못됨 Error correction - 모터 라인 수, 전송 비율 및 위치 인코더 해상도의 항목 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-93E0	Error message 93E0 5kHz보다 큰 PWM 주파수에는 이중 속도가 필요함 %1 Cause of error - "ampPwmFreq" 가공 파라미터에서 선택한 PWM 주파수가 5,000Hz보다 크면 "ctrlPerformance" 가공 파라미터를 이중 속도로 설정해야 함 Error correction - "ampPwmFreq"에서 PWM 주파수 낮춤 - 또는 "ctrlPerformance" 가공 파라미터를 이중 속도로 설정 - 서비스 담당자에게 문의
231-93F0	Error message 93F0 최대 컴퓨터 전원이 초과되었습니다. Cause of error - CC61xx: "ctrlPerformance" 가공 파라미터에서 원하는 연산 성능을 사용할 수 없습니다. 제어기당 허용되는 구성: 단일 이중 6 0 4 1 2 2 0 3 "ctrlPerformance" 가공 파라미터 = 0 단일 속도 "ctrlPerformance" 가공 파라미터 = 1 이중 속도 Error correction - 제어기당 축 수 줄임 - 이중 속도 축을 단일 속도 축으로 변경("ctrlPerformance" 가공 파라미터를 1에서 0으로 변경) - 서비스 담당자에게 문의
231-9400	Error message 9400 11 μA가 포함된 인코더는 지원되지 않습니다. Cause of error - "posEncoderSignal" 가공 파라미터가 11μA로 설정됨 Error correction - "posEncoderSignal" 가공 파라미터가 11Vpp로 설정됨 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9410	Error message 9410 posEncoderDist 대 posEncoderIncr 관계 오류 %1 Cause of error - CfgAxisHardware->posEncoderDist와 CfgAxisHardware->posEncoderIncr의 관계가 EnDat 인코더의 값과 일치하지 않음 - EnDat 2.2 사용: 컨트롤의 기술 설명서 참조 Error correction - CfgAxisHardware->posEncoderDist 또는 CfgAxisHardware->posEncoderInc 항목 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-9420	Error message 9420 X150을 구성할 수 없음 %1 Cause of error - GenDriveOffGroup의 항목(X150으로 축 그룹 꼬기)이 잘 못됨 Error correction - GenDriveOffGroup의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-9430	Error message 9430 I32를 구성할 수 없음 %1 Cause of error - I32 입력을 통한 드라이브 활성화에 대한 GenEmergencyStopFunction의 항목이 잘못됨 Error correction - GenEmergencyStopFunction의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-9440	Error message 9440 정전을 구성할 수 없음 %1 Cause of error - AC 고장 또는 전원 고장에 대한 AmpAcFailSelection의 항목이 잘못됨 Error correction - AmpAcFailSelection의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-9450	Error message 9450 PWM 패턴을 구성할 수 없음 %1 Cause of error - ICtrlPwmInfo의 항목(PWM 패턴 구성)이 잘못됨 Error correction - ICtrlPwmInfo의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9460	Error message 9460 리프트 오프를 구성할 수 없음 %1 Cause of error - PowSupplyLimitOfDcVoltage의 항목이 잘못됨 - PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop의 항목이 잘못됨 Error correction - PowSupplyLimitOfDcVoltage의 항목 교정 - PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-9470	Error message 9470 브레이크 출력을 구성할 수 없음 %1 Cause of error - MotBrakeNotExist의 항목이 잘못됨 Error correction - MotBrakeNotExist의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-9480	Error message 9480 저크 전진 이송을 구성할 수 없음 %1 Cause of error - ComplpcJerkFact를 통한 저크 전진 이송이 불가능함 Error correction - ComplpcJerkFact의 항목 교정 - 권장: 또는 CompTorsionFact를 통한 비틀림 전진 이송을 사용할 수 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-9490	Error message 9490 활성 감쇠를 구성할 수 없음 %1 Cause of error - CompActiveDampFactor 및 CompActiveDampTimeConst를 통한 활성 감쇠가 불가능함 Error correction - CompActiveDampFactor 및 CompActiveDampTimeConst의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-94A0	Error message 94A0 SyncAxisTorqueDistrFact를 구성할 수 없음 %1 Cause of error - SyncAxisTorqueDistrFact를 통한 가변 토크 분산이 불가능함 Error correction - SyncAxisTorqueDistrFact의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-94B0	Error message 94B0 속도 보정을 구성할 수 없음 %1 Cause of error - SyncAxisSpeedCorrectRatio를 통한 가변 샤프트 속도 보정이 불가능함 Error correction - SyncAxisSpeedCorrectRatio의 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-94C0	Error message 94C0 DQ PWM 주파수 > 4kHz인 경우 이중 속도가 필요함 (%1) Cause of error - "ampPwmFreq" 가공 파라미터에서 선택한 PWM 주파수가 4,000Hz보다 크면 "ctrlPerformance" 가공 파라미터를 이중 속도로 설정해야 함 Error correction - "ampPwmFreq"에서 PWM 주파수 낮춤 - 또는 "ctrlPerformance" 가공 파라미터를 이중 속도로 설정(소프트웨어 옵션) - 서비스 담당자에게 문의
231-94D0	Error message 94D0 DQ-ALM: 파라미터 %1을(를) 확인합니다. Cause of error - CfgPowSupply에서 잘못된 공급 모듈이 선택되었습니다. - 공급 모듈이 공급 모듈 테이블 Supply.Spy에 입력되어 있지 않습니다. Error correction - CfgPowSupply에서 올바른 공급 모듈을 선택하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-94E0	Error message 94E0 EnDat 2.2를 1 Vpp로 전환하려면 %1의 재초기화가 필요함 Cause of error - 인코더가 EnDat 2.2에서 1Vpp로 변경되었거나 1Vpp에서 EnDat 2.2로 변경되었습니다. 드라이브를 재초기화해야 합니다. Error correction - 시스템 재초기화 - 축을 기계 파라미터 axisMode(비트 x = 0)로 선택 취소 - MP 편집기 종료: - 기계 파라미터 axisMode(비트 x = 0)에서 축을 재활성화하고 posEncoderType을 원하는 값으로 설정 - MP 편집기 재종료 - 또는 시스템 재시작

오류 번호	설명
231-94F0	Error message 94F0 허용되지 않는 비틀림 보정 %1 Cause of error - 비틀림 보정이 구성되었지만 시스템이 단일 인코더 시스템입니다. - 비틀림 보정이 구성되었지만 스틱-슬립 마찰 보정이 구성되지 않았습니다. Error correction - 기계 파라미터 compTorsionFact로 비틀림 보정을 비활성화하십시오. - posEncoderInput에서 위치 인코더 입력과 축 간의 할당을 정의하고(위치 인코더가 있는 경우) 기계 파라미터 compFrictionT2에 마찰 보정을 입력하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-9500	Error message 9500 DQ: 인버터가 없음 %1 Cause of error - 표시된 축의 인버터로 통신을 설정할 수 없습니다. - DRIVE-CLiQ 라인이 연결되어 있지 않거나 잘못 연결되어 있습니다. - 인버터의 전원 공급이 중단되었습니다. - 인버터에 결함이 있습니다. - 기계 파라미터 pwmSignalOutput이 잘못되었습니다. Error correction - 케이블 연결을 확인합니다. - 인버터의 공급 전압을 확인합니다. - 기계 파라미터 pwmSignalOutput의 항목을 확인합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-9510	Error message 9510 서보 제어가 활성 상태인 동안 PWM 주파수 변경 %1 Cause of error - 드라이브 또는 해당 드라이브가 여전히 제어 루프에 있는 동안 기계 파라미터 ampPwmFreq의 PWM 주파수를 변경하면 안 됩니다. 해당 축: - X51 - X52 - X53 - X54 - X55 - X56 - X57 - X58 - X80 - X81 - X82 - X83 - X84 - X85 Error correction - 기계 파라미터 ampPwmFreq를 변경하기 전에 드라이브 제어를 비활성화 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-9520	Error message 9520 vCtrlTimeSwitchOff 입력 오류 %1 Cause of error - 기계 파라미터 vCtrlTimeSwitchOff에서 0의 시간이 구성되었습니다. 입력된 시간은 안전한 제동 프로세스를 허용해야 합니다. - 기계 제동이 없는 축/스핀들의 제동되지 않는 런아웃을 방지하려면 기계 파라미터 vCtrlTimeSwitchOff에 구성된 시간이 전기 제동을 통해 발생할 수 있는 축의 가능한 최대 제동 시간보다 커야 합니다. Error correction - 기계 파라미터 vCtrlTimeSwitchOff에 적합한 값 입력 - 서비스 담당자에게 문의
231-9530	Error message 9530 드라이브-CLiQ 축 %1이(가) 아직 활성화 상태임 Cause of error When an axis is deactivated in a DRIVE-CLiQ system, the associated axis must likewise be deactivated at the same port (e.g. 301). Error correction - Deactivate the second axis that is connected to the same connector (e.g. X301). - The axis must be deactivated through machine parameter axisMode or CfgPlcSStroke. - Inform your service agency
231-9550	Error message 9550 EnDat2.2 - 잘못 구성된 FS 단일 인코더 시스템 %1 Cause of error 기능상 안전을 위해 EnDat 2.2 위치 인코더와 EnDat 2.2 샤프트 속도 인코더만 사용하도록 구성되었습니다. 이러한 설정은 불가능합니다. Error correction - 기계 파라미터 CfgAxisSafety-encoderForSafety의 항목 확인: "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" 또는 "posEncoder"여야 합니다. - EnDat 2.2 FS 인코더를 포함하는 단일 인코더 시스템에 대한 특수 설정: 기능상 안전을 위해 위치 인코더만 사용하는 경우 "posEncoder" 설정 또는 기능상 안전을 위해 샤프트 속도 인코더만 사용하는 경우 "speedEncoder" 설정 - 표준 설정: 일반 듀얼 인코더 시스템을 구성하는 경우 또는 기능상 안전을 위해 하나의 인코더(단일 인코더 안전)에서 영향 받는 축을 작동시키는 경우 "speedAndPosEncoder"를 설정합니다.

오류 번호	설명
231-9560	Error message 9560 MP 입력 오류: 경로 %1당 펄스 계산 Cause of error - 기계 파라미터 posEncoderIncr의 값이 허용 가능한 범주 밖에 있습니다. Error correction - MP_posEncoderIncr의 값이 정확한지 확인하고 필요한 경우 교정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-9570	Error message 9570 잘못된 파라미터 입력: 모터 회전 %1당 경로 Cause of error - 기계 파라미터 distPerMotorTurn의 값이 허용 가능한 범주 밖에 있습니다. Error correction - MP_distPerMotorTurn의 값이 정확한지 확인하고 필요한 경우 교정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-9580	Error message 9580 파라미터 필터 6이 잘못되었습니다. %1 Cause of error - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping6", "vCtrlFiltFreq6", "vCtrlFiltType6" 또는 "vCtrlBandWidth6"의 항목이 잘못됨 Error correction - 기계 파라미터 "vCtrlFiltDamping6", "vCtrlFiltFreq6", "vCtrlFiltType6" 또는 "vCtrlBandWidth6"의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-9590	Error message 9590 Maximum computing power exceeded Cause of error -CC61xx: There is not enough computing power for the activated expanded controller functions. Error correction - Deactivate the expanded controller functions - Reduce the number of axes per controller unit - Change double-speed axes to single-speed axes (change the machine parameter ctrlPerformance from 1 to 0) - Inform your service agency

오류 번호	설명
231-9591	Error message 9591 TRC is not active Cause of error 모든 파라미터가 입력되지 않았기 때문에 TRC가 활성화되지 않습니다. Error correction 다음 파라미터는 TRC를 활성화하기 위해 필요합니다: - 모터의 질량 관성 모멘트(모터 테이블에서 J 항목) 또는 가속 피드 포워드 제어의 CfgControllerComp.compAcc - 속도 제어의 P 게인, CfgSpeedControl.vCtrlPropGain - 기어 비의 CfgAxisHardware.distPerMotorTurn
231-95A0	Error message 95A0 모터 테이블의 엔트리 고장: PPW %1 Cause of error 모터 표에서 PPW열의 항목이 누락되었거나 값이 0입니다. Error correction - PPW열에 모터 제조 데이터 시트의 값을 입력하십시오 - 서비스 업체에 연락하세요
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 parametrierung Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrierung 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

오류 번호	설명
231-9800	Error message 9800 CC%2 MC 명령 알 수 없음 %1 Cause of error - 이 하드웨어를 위한 MC 명령이 잘못 되었습니다. - 현재는 MC 명령을 수행할 수 없습니다. - 0 = 제어코드 오류 > 255 1...255 = 부정확하거나 잘못된 제어 코드(Command code) - 내부의 소프트웨어 오류입니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 개정판(version)을 확인하세요.
231-9900	Error message 9900 CC%2 CC 명령 알 수 없음 %1 Cause of error - CC 명령어는 이 하드웨어에서는 사용할 수 없음 - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-A001	Error message A001 브레이크 테스트 호출 모니터링 취소 Cause of error - 제동 테스트 중 보호용 도어가 열렸음 - 제동 테스트 호출 모니터링 중 드라이브 준비 신호 없음 Error correction - 제동 테스트 중 보호용 도어를 닫힌 상태로 둬 - 제동 테스트 중 드라이브 준비 여부 확인
231-A002	Error message A002 브레이크 라인 테스트 호출 모니터링 취소 Cause of error - 브레이크 라인 테스트 중 보호용 도어가 열렸음 Error correction - 브레이크 라인 테스트 중 보호용 도어를 닫힌 상태로 둬
231-A003	Error message A003 SPLC 커미셔닝 모드 활성화 Cause of error - SPLC 프로그램의 CRC 검사가 비활성화됨(가공 파라미터 CfgSafety --> 커미셔닝 설정) Error correction - 기계 전달 전 커미셔닝 모드를 비활성화해야 함(가공 파라미터 CfgSafety에서 커미셔닝 재설정) - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A004	Error message A004 T.BRK.B 신호의 24V 단락 Cause of error - 제동 컨트롤 테스트 중 오류 - 컨트롤로 인해 0V가 예상됨에도 입력: SPL 모듈의 - T.BRK.B에서 신호 레벨이 +24V Error correction - 브레이크와 T.BRK 신호의 외부 배선을 확인하십시오. - 브레이크 컨트롤용 릴레이를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-A005	Error message A005 CC%2 경고: FS에 적합하지 않은 컨트롤러 장치입니다. Cause of error 안전 커널 소프트웨어 SKERN-CC를 확인할 때 컨트롤 장치에서 이 하드웨어(CC, UEC, UMC)가 기능 안전(FS)을 갖춘 컨트롤 시스템에 적합하지 않은 것으로 감지되었습니다. 이 컨트롤러 장치는 EN 13849에 의거한 안전 요구 사항을 충족하지만 기능 안전 승인을 받지 못했습니다. Error correction - 영향을 받는 컨트롤러 장치(CC, UEC, UMC)를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-A006	Error message A006 SPLC-CC%2: 상호 비교 실패, 출력 %4 Cause of error - SPLC-CC 출력의 상호 비교 에러. - Cc[x]의 SPLC 프로그램이 출력을 0(LOW)으로 정의합니다. 그러나 단자에서 읽은 출력의 값은 1(HIGH)입니다. Error correction - 출력의 배선을 확인합니다. - SPLC 프로그램 확인: SPLC 출력을 설정 및 재설정하는 신호는 언제나 적어도 SPLC 사이클 두 개 동안 안정되게 유지되어야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-A020	Error message A020 T.BRK.B 신호의 24V 단락 Cause of error - 제동 컨트롤 테스트 중 오류 - 컨트롤로 인해 0V가 예상됨에도 입력: SPL 모듈의 T.BRK.B에서 신호 레벨이 +24V Error correction - 브레이크와 T.BRK 신호의 외부 배선을 확인하십시오. - 브레이크 컨트롤용 릴레이를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-A021	Error message A021 브레이크 라인 테스트 취소. 가드 도어 열림 Cause of error - 브레이크 라인 테스트 중 보호용 도어가 열렸음 Error correction - 브레이크 라인 테스트 중 보호용 도어를 닫힌 상태로 둬
231-A040	Error message A040 CC%2 작동 모드를 사용할 수 없습니다. Cause of error 운전모드 상태에서는 안전 도어를 사용할 수 없습니다 Error correction - 장비 관련회사에 문의 - 운전모드 지정 확인 - 안전 도어 상태 확인 - 결선 확인
231-A041	Error message A041 CC%2 SOM 4를 사용할 수 없습니다. Cause of error - 자동모드에서(BA1) 키 잠금 스위치 1상태가 아님 - 잠금 스위치 1 고장 - 결선 오류 Error correction - 자동모드(BA1)를 위한 키 잠금 스위치 1 지정 - 장비관련회사에 문의
231-A042	Error message A042 CC%2 SOM 4를 활성화할 수 없습니다. Cause of error BA4 작동 모드가 키 스위치에 의해 선택되었으나 릴리스되지 않았습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A043	Error message A043 CC%2 SOM 2에는 한 개의 축만 허용됩니다. Cause of error 안전도어를 열어논 BA2 운전모드에서는 동시 두축 이상의 이송을 허용하지 않음 Error correction 모든 축이 정지하길 기다려서 한 축씩 이송
231-A080	Error message A080 CC%2 작동 상태가 MC와 다름 Cause of error - 자동운전모드, SRG, SBH, 그리고 SH 운전 조건을 MC와 CC에서 비교했습니다 Error correction - CE를 사용하여 에러 메시지를 확인하세요 - 기계 스위치를 켜세요 - 장비관련 서비스회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축 그룹에 대해 요구된 safety function 이 일치하지 않습니다. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= 축 그룹) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축 또는 축 그룹에 대한 동작 요청이 일치하지 않습니다. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= 축 그룹) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축별 이동 해제가 일치하지 않습니다. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= 축 인덱스) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축 그룹에 대한 정지 반응 요청이 일치하지 않습니다. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= 축 그룹) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축-그룹별 허용 버튼의 상태가 일치하지 않습니다. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= 축 그룹) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 세이프티 릴레이 체인 또는 평시 닫힘 접점 체인의 보고된 상태가 일치하지 않습니다. ("pp_GenFB_NCC", Var.= 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 장비 제어 전압의 요청된 또는 보고된 상태가 일치하지 않습니다. ("pp_GenCVO", Var.= 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축-그룹별 드라이브 활성화 허용이 일치하지 않습니다. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= 축 그룹) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 장비 키의 수집 상태가 일치하지 않습니다. ("pp_GenMKG", Var.= 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 브레이크 라인 테스트에 대한 신호의 상태가 일치하지 않습니다. ("pp_GenTBRK", Var.= 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. SKERN에서 활성화된 SOM 안전 관련 작동 모드가 일치하지 않습니다. ("pp_GenSOM", Var.= 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 다시 읽기 출력의 상태가 일치하지 않습니다. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= 출력의 인덱스 번호) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 상태 "SPLC 프로그램 활성화"이 일치하지 않습니다. ("running", Var.= 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. "정지" 요청이 일치하지 않습니다. ("stopReq", Var.= 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축 그룹의 확인된 안전 상태가 일치하지 않습니다. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= 축 그룹) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축의 브레이크 제어가 일치하지 않습니다. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= 축 인덱스) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 축 그룹의 동작 상태가 일치하지 않습니다. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= 축 그룹) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC와 CC 간 교차 비교에서 세이프티 소프트웨어에 의해 입력 데이터의 차이가 발견되었습니다. 기능 안전(FS)에 대한 작동 준비 상태가 일치하지 않습니다. ("NN_GenSafe", Var. = 의미 없음) Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A 채널 및 B 채널 사이를 교차 비교한 SKERN의 출력 데이터에서 차이점을 발견했습니다. 축 당 다중 브레이크에 관한 축 의존형 브레이크 컨트롤이 일치하지 않습니다. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= axis index) Error correction - SPLC 프로그램을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-A081	Error message A081 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A 채널 및 B 채널 사이를 교차 비교한 SKERN의 입력 데이터에서 차이점을 발견했습니다. 이송 속도 제한에 대한 값이 일치하지 않습니다. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= axis index) Error correction - SPLC 프로그램을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-A081	Error message A081 CC%2 cross comparison no.=%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

오류 번호	설명
231-A082	Error message A082 동적 테스트 동안 0 이후에 CC%d NE2 레벨이 변경되지 않습니다. Cause of error - 보조 비상 정지 루프의 동적 테스트 중(늦어도 매 1.5분마다), 입력(NE2)에서 0V 레벨로 임시 변경될 것으로 예상됩니다. 100ms의 테스트 윈도우 내에서 0V 또는 24V 레벨이 지속되는 경우 이 오류가 나타납니다. - 동적 테스트를 위한 시간 윈도우가 너무 작음(컴퓨팅 시간 문제, 소프트웨어 오류) Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 배선 확인 - 비상 정지 버튼 확인 - 하드웨어 교환
231-A082	Error message A082 CC%2 교차 비교 번호=%4 변수=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A 채널 및 B 채널 사이를 교차 비교한 SKERN의 입력 데이터에서 차이점을 발견했습니다. 다시 읽기 채널에 대한 값이 일치하지 않습니다. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = SPLC 출력의 번호) Error correction - SPLC 출력의 전압 및 배선을 검사 - SPLC 프로그램을 검사하고 필요한 경우 정정 - 서비스 담당자에게 문의
231-A083	Error message A083 CC%2 S 입력이 동적 테스트에서 0과 같지 않음 Cause of error - 보조 비상 정지 루프(매 1.5분 이하)의 동적 테스트 중, 모든 안전 관련 도어 접촉 키 잠금 및 스위치 입력에서 짧은 주기 동안 0V 레벨이 예상됨 100ms의 테스트 윈도우에서 24V 레벨이 지속되는 경우 이 오류가 나타납니다. - 동적 테스트를 위한 시간 윈도우가 너무 작음(컴퓨팅 시간 문제, 소프트웨어 오류) Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 배선 확인 - 도어 접촉 및 키 스위치 확인 - 하드웨어 교환

오류 번호	설명
231-A084	Error message A084 정지 조치 SS2 %4 ObjId=%5의 S 시간 초과 Cause of error - 축 그룹(= ObjId)의 제어된 정지(SS2 – 윤곽에서 제동)에 대해 허용 가능한 최대 시간이 초과되었습니다. 최대 허용 시간은 30초입니다. Error correction - SPLC 프로그램 및 PLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A085	Error message A085 SKERN-CC%2, X%4: EnDat 엔코더 동적 샘플링 중 통신 오류 Cause of error A communication error occurred during forced dynamic sampling of the EnDat encoder. Both ignore flags were set at the same time. Error correction Inform your service agency.
231-A086	Error message A086 SKERN-CC%2: X%4 동적 샘플링 중 통신 오류 Cause of error The dynamic sampling of the EnDat22 encoder could not be performed within the prescribed time. Error correction Note further error messages. Inform your service agency.
231-A087	Error message A087 SKERN-CC%2: EnDat 강제 동적 샘플링에 대한 불법 무시 비트 Cause of error An active ignore bit was detected outside of an EnDat forced dynamic sampling. Error correction - Restart the control - If the error recurs, inform your service agency

오류 번호	설명
231-A090	Error message A090 안전 소프트웨어를 통한 드라이브 잠금 Cause of error - CC에서 비상 정지를 활성화함 - 시스템이 "비상 정지" 상태이지만 드라이브가 켜집니다("-ES.B" 또는 "-NE2" 신호 활성화). - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 배선 확인- 소프트웨어 버전 확인- 서비스 담당자에게 문의
231-A091	Error message A091 안전 소프트웨어를 통한 드라이브 잠금 Cause of error - MC의 비상 정지를 활성화함 - 시스템이 "비상 정지" 상태이지만 드라이브가 켜집니다("-ES.A" 또는 "-NE1" 신호 활성화). - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 배선 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A092	Error message A092 안전 소프트웨어를 통한 드라이브 잠금 Cause of error - 시스템 테스트 활성화 - 시스템이 아직 테스트 프로그램 모드에 있지만 드라이브가 켜집니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A093	Error message A093 FS를 통한 드라이브 잠금, 정지 1 해제 활성 Cause of error - 드라이브가 기능 안전 FS를 통해 잠김 - CC에서 실행 중인 정지 1 끄기를 아직 완료하지 않았더라도 드라이브가 켜져 있어야 함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A094	Error message A094 스피들의 드라이브 잠금, 공구 홀더가 열림 Cause of error - 공구 홀더가 열려 있더라도 가드 도어가 열린 동안에는 스피들 드라이브가 켜져 있어야 합니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 배선 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A095	Error message A095 스피들 드라이브 잠금, 허용 버튼의 상태가 잘못됨 Cause of error - 허용 버튼을 누르지 않았거나 미리 작동하도록 했더라도 가드 도어가 열린 동안에는 스피들 드라이브가 켜져 있어야 합니다 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 배선 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A096	Error message A096 스피들 드라이브 잠금, 작동 모드는 허용되지 않음 Cause of error - 키 잠금 스위치가 'BA1' 위치('자격이 없는 작업자')에 있더라도 가드 도어가 열린 동안에는 스피들 드라이브가 켜져 있어야 합니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 키 잠금 스위치의 위치 확인 - 배선 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A097	Error message A097 스피들에서 드라이브 잠금, SS2 반응 활성화 Cause of error - 정지2 조치가 스피들에 대해 활성화 상태이지만, 가드 도어가 열려 있는 동안 스피들 드라이브가 켜져 있어야 합니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A098	Error message A098 스피들에서 드라이브 잠금, STO가 활성화됨 Cause of error - STO 안전 기능(안전하게 꺼진 토크)이 아직 활성 상태이지만 가드 도어가 열려 있는 동안 스피들 드라이브가 켜져 있어야 합니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A099	Error message A099 CC%2 드라이브 잠금 - 삭제할 수 없는 시스템 오류 Cause of error - 삭제할 수 없는 시스템 오류가 발생하여 드라이브를 켤 수 없습니다. Error correction - 시스템 오류의 원인을 확인(로그 항목 참조)하고 가능한 경우 교정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-A200	Error message A200 브레이크 테스트가 허용되지 않음 %1 Cause of error - 드라이브 준비 신호가 누락됨(드라이브 오류로 인해 인버터 RDY 신호가 누락됨) - 파라미터 설정에 필요한 보호용 도어가 닫히지 않습니다. Error correction - 드라이브 오류 교정 - 보호용 도어 닫음 - 파라미터 설정을 확인하고, 필요한 경우 편집합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-A210	Error message A210 브레이크 제어 오류 %1: 단계 %4 Cause of error - FS 입력에서 잘못된 신호 레벨: 브레이크 제어 테스트 중 "T.BRK.B" 테스트 단계 2 = B 채널 출력을 통한 브레이크 해제: T.BRK에서 0V가 측정되어야 하지만 +24V가 감지됨 테스트 단계 3 = A 채널 출력을 통한 브레이크 해제: T.BRK에서 0V가 측정되어야 하지만 +24V가 감지됨 테스트 단계 4 = A 및 B 채널 출력을 통한 브레이크 해제: T.BRK에서 +24V가 측정되어야 하지만 0V가 감지됨 Error correction - 모터 브레이크의 외부 배선을 점검하십시오 - 서비스 파일을 생성한 후 서비스 담당자에게 통지하십시오

오류 번호	설명
231-A800	Error message A800 CC 리미트 스위치 %1+ Cause of error 플러스 횡단 범위 허용치(기계 파라미터 CfgAxParSafety/absLimitPos)가 초과했습니다. Error correction - 플러스 소프트웨어 리미트 스위치의 값을 점검한 후 필요한 경우 수정합니다: 기계 파라미터 CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - 축의 횡단 방향을 점검한 후 필요한 경우 수정합니다: 기계 파라미터 CfgAxisHardware/signCorrActualVal 및 CfgAxisHardware/signCorrNomVal 과 모터 테이블의 DIR 컬럼 또는 기계 파라미터 CfgServoMotor/motDir - 서비스 담당자에게 문의
231-A810	Error message A810 CC 리미트 스위치 %1 - Cause of error 마이너스 횡단 범위 허용치(기계 파라미터 CfgAxParSafety/absLimitNeg)가 초과했습니다. Error correction - 마이너스 소프트웨어 리미트 스위치의 값을 점검한 후 필요한 경우 수정합니다: 기계 파라미터 CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - 축의 횡단 방향을 점검한 후 필요한 경우 수정합니다: 기계 파라미터 CfgAxisHardware/signCorrActualVal 및 CfgAxisHardware/signCorrNomVal 과 모터 테이블의 DIR 컬럼 또는 기계 파라미터 CfgServoMotor/motDir - 서비스 담당자에게 문의
231-A820	Error message A820 CC 속도가 SRG %1보다 빠릅니다. Cause of error SRG 작동 모드의 최대 허용 속도를 초과했습니다. Error correction - 안전 도어를 열기 전 이송 속도 및 샤프트 속도 감속 - 작동 모드 확인(키 작동 스위치 설정) - 서비스 담당자에게 문의 - 파라미터 값 확인

오류 번호	설명
231-A830	Error message A830 CC SRG 회전 속도가 0과 같습니다. %1 Cause of error - 최대 허용 속도 0(파라미터에 따라) - 스핀들 드라이브만: 기어 범위의 파라미터 값이 0임 - 키 잠금 스위치에서 잘못된 작동 모드가 선택됨 - 회로 오류가 있거나 작업자 안전 모듈의 I19 입력에 교란이 있음 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 작동 모드 버전 확인(키 잠금 스위치의 위치) - 작업자 안전 모듈 입력 배선을 확인합니다. - 파라미터 값 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A840	Error message A840 CC SBH 회전 속도가 너무 빠릅니다. %1 Cause of error - 정지시 허용하는 최대이송 속도를 초과함 Error correction - 장비관련회사에 문의 - 인버터 확인
231-A850	Error message A850 CC SBH 회전 속도가 0과 같습니다. %1 Cause of error - 정지 모니터링이 0으로 설정되었음 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgAxisHardware->transmission(모터 회전당 이송) 확인
231-A860	Error message A860 SRG의 이송이 너무 큼니다. %1 Cause of error - SRG 운전 모드에서 급속이송속도를 초과하였습니다. - 스핀들 오리엔테이션을 하기위해 스핀들이 최소 2회 이상 회전하였습니다. Error correction - 프로빙 순서를 확인 - 안전 보호문을 닫으세요 - 장비 관련회사에 문의하세요

오류 번호	설명
231-A870	Error message A870 브레이크 테스트가 허용되지 않음 %1 Cause of error - 드라이브 준비 신호가 누락됨(드라이브 오류로 인해 인버터 RDY 신호가 누락됨) - 파라미터 설정에 필요한 보호용 도어가 닫히지 않습니다. Error correction - 드라이브 오류 교정 - 보호용 도어 닫음 - 파라미터 설정을 확인하고, 필요한 경우 편집합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-A880	Error message A880 양수 소프트웨어 한계 범위 %1의 첫 번째 위반 Cause of error 첫 번째로 드라이브가 플러스 리미트 스위치 범위로 이동(기계 파라미터 CfgAxParSafety/absLimitPos) Error correction - 드라이브를 플러스 리미트 스위치 범위 밖으로 이동 - 소프트웨어 리미트 스위치의 값을 점검한 후 필요한 경우 수정: 기계 파라미터 CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg 및 CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - 축의 횡단 방향을 점검한 후 필요한 경우 수정: 기계 파라미터 CfgAxisHardware/signCorrActualVal 및 CfgAxisHardware/signCorrNomVal - 과 모터 테이블의 DIR 컬럼 또는 CfgServoMotor/motDir
231-A890	Error message A890 음수 소프트웨어 한계 범위 %1의 첫 번째 위반 Cause of error 첫 번째로 드라이브가 마이너스 리미트 스위치 범위로 이동(기계 파라미터 CfgAxParSafety/absLimitNeg) Error correction - 드라이브를 마이너스 리미트 스위치 범위 밖으로 이동 - 소프트웨어 리미트 스위치의 값을 점검한 후 필요한 경우 수정: 기계 파라미터 CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg 및 CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - 축의 횡단 방향을 점검한 후 필요한 경우 수정: 기계 파라미터 CfgAxisHardware/signCorrActualVal 및 CfgAxisHardware/signCorrNomVal - 과 모터 테이블의 DIR 컬럼 또는 CfgServoMotor/motDir

오류 번호	설명
231-A8A0	Error message A8A0 CC의 공칭 대 실제 위치 값 편차 %1 Cause of error - 위치 값의 안전 기능 공칭/실제 값 모니터링을 통해 과도한 편차를 확인했습니다. - 모터가 회전하는 동안 축 슬라이드가 이동하지 않거나, 반대의 경우임 - 기계적 운동 전달이 중단됨 - 기계식 동력 전달 구성 요소의 열 팽창 - 위치 인코더에 대한 모터의 전송 비율이 잘못됨(기계 파라미터 distPerMotorTurn) - 볼 스크류에 위치 인코더가 제대로 설치되지 않음 - 축별 파라미터 maxPosDiff의 항목이 너무 작게 정의됨 Error correction - 기계적 운동 전달 확인 - 인코더 고정 확인 - 기계식 동력 전달 구성 요소(예: 순환식 볼 스크류)의 열 팽창 확인 - 위치 인코더에 대한 모터의 전송 비율 확인 - 볼 스크류 상의 위치 인코더 설치 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A8C0	Error message A8C0 FS를 통한 드라이브 잠금, %1이(가) 확인되지 않음 Cause of error - 드라이브가 기능 안전 FS를 통해 잠김 - 가드 도어가 열린 동안 확인되지 않은 드라이브가 "기준 실행" 이외의 작동 모드에서 이동함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-A8D0	Error message A8D0 SS1이 계속 활성 상태임 - 허용 안 된 %1(으)로 전환 Cause of error 제어기의 안전 소프트웨어(SKERN-CC)로 인해 드라이브가 다시 켜지지 않았습니다. 트리거된 SS1 정지 반응이 완전히 종료되지 않았습니다. Error correction - 드라이브를 다시 켜십시오. - 문제가 다시 발생하는 경우: SPLC 및 PLC 프로그램의 프로세스를 확인하고 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-A8E0	Error message A8E0 제동 중 시간 초과 %1 Cause of error - 제어된 정지(SS2 – 윤곽에서 제동)에 대해 허용 가능한 최대 시간이 초과됨 Error correction - 파라미터 값 확인 timeLimitStop2: SS2 조치에 대해 축을 제어된 정지 상태로 만들기 위한 기본 시간 - 서비스 담당자에게 문의
231-A8F0	Error message A8F0 드라이브 잠금 %1 - 안전 기능 STO가 활성화 상태입니다. Cause of error - 안전 기능 STO가 현재 이 드라이브에 대해 활성화 상태여서 드라이브를 켤 수 없습니다. 스핀들의 현재 컨트롤러 조정 중 메시지가 나타나는 경우 조정을 시작하기 전에 '스핀들 시작' 키를 누르지 않은 것입니다. Error correction - '스핀들 시작' 키를 누른 후 스핀들 조정 - 서비스 담당자에게 문의
231-A900	Error message A900 윤곽에서 제동할 때 S 이송 범위가 초과됨(SS2) %1 Cause of error - 윤곽에서 제동할 때(SS2) 안전 관련 기계 파라미터 distLimitStop2에 있는 허용 가능한 최대 경로가 초과되었습니다. Error correction - 파라미터 값 확인: distLimitStop2: SS2 조치에서 허용 가능한 최대 경로에 대한 축별 한계 값입니다. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-A910	Error message A910 CC 속도/공칭 값 편차가 너무 큼 %1 Cause of error - The actual velocity deviates for longer than the permissible duration (feed axes: machine parameter timeToleranceSpeed) by the maximum permissible deviation (feed axes: machine parameter relSpeedTolerance) from the nominal velocity value. - Possible causes: + Machine parameter "relSpeedTolerance" is defined too small + Machine parameter "relSpeedTolerance" is defined too small + I component of the speed controller in the machine parameter "vCtrlIntGain" is defined too small + Is the speed encoder cable connected? + Motor encoder defective or loose Error correction - Check the machine parameter "timeToleranceSpeed" - Check the machine parameter "relSpeedTolerance" - Check the I component of the speed controller machine parameter "vCtrlIntGain" - Check the speed encoder mounting - Check the cable of the speed encoder - Exchange the speed encoder - Inform your service agency

오류 번호	설명
231-A920	Error message A920 SKERN-CC 정지 모니터링 %1 Cause of error - SKERN-CC가 SOS 안전 조건에서 허용되지 않는 큰 축 이동을 감지했습니다. 또한 정지 속도 (이송 축의 50mm/min 또는 스피들의 10rpm)를 초과했습니다. SOS 조건에서 허용 가능한 최대 경로는 기계 파라미터 "positionRangeVmin"에서 정의됩니다. - 가능한 원인: - 기계 파라미터 "positionRangeVmin"이 너무 작게 정의되었습니다. - 위치 제어가 닫히기 전에 브레이크가 비활성화되었습니다. - 위치 제어가 열리기 전에 브레이크가 활성화되지 않았습니다. - 축이 켜졌을 때 다음의 일부 기존 후속 오류가 교정되었습니다. - 브레이크에 결함이 있습니다. - SOS 조건에서 축을 이동하려는 시도가 있었습니다 (PLC?). - ApiToSafety 데이터 PP_AxFeedEnable에 의해 활성화된 축의 이송 속도가 없습니다. Error correction - 기계 파라미터 positionRangeVmin의 항목을 확인하십시오. - 브레이크 비활성화 및 위치 제어기 닫기 순서를 확인하십시오. - 브레이크 활성화 및 위치 제어기 열기 순서를 확인하십시오. - 축이 잠긴 후 후속 오류가 발생하는지 여부를 확인하십시오. - 축에 대한 SPLC PP_AxFeedEnable의 인터페이스 신호를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-A930	Error message A930 Sicher reduzierte Geschwindigkeit(SLS) überschritten %1 Cause of error - SKERN-CC가 안전 감소 속도 이상의 허용되지 않는 빠른 축 이동을 감지했습니다. (SLS2,SLS3,SLS4) 가능한 원인: - 축 이동 중 (고속에서) 가드 도어가 열렸습니다. - 감소 속도용 기계 파라미터가 너무 작게 정의되었습니다. Error correction - 축 이동 중 가드 도어가 열렸는지 확인하십시오. - SLS2: 기계 파라미터 "speedLimitSom2"의 항목을 확인하십시오. - SLS3: 기계 파라미터 "speedLimitSom3"의 항목을 확인하십시오. - SLS4: 기계 파라미터 "speedLimitSom4"의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-A940	Error message A940 제한된 스핀들 작동 %1 중 초과된 경로 Cause of error 제한된 스핀들 작동에서, 2회전의 허용 가능한 최대 경로가 초과되었습니다. Error correction - 제한된 스핀들 작동 도중에 스핀들의 경로를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-A950	Error message A950 안전 제한 증량(SLI) %1 초과 Cause of error - 안전 제한 증량(SLI) 모드에서 최대 허용 경로가 초과되었습니다. - 가능한 원인: - 선택한 증가량이 안전 기계 파라미터 distLimitJog의 값을 초과합니다. - 한계 위치에 도달할 때 드라이브가 기계적으로 목표 지점보다 많이 나갑니다. - 드라이브가 최적의 상태로 조정되지 않았습니다. Error correction - 보다 작은 조그 증가량을 입력하십시오. - 안전 기계 파라미터 distLimitJog의 항목을 확인하십시오. - 조그 증가량 끝 위치에 도달할 때 컨트롤의 내부 오실로스코프를 사용하여 초과량의 실제 위치 값을 확인하십시오. - 드라이브를 조정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-AC00	Error message AC00 CC 진폭 너무 높음 %1 Cause of error - 인코더 신호의 진폭이 너무 높거나 오염 신호가 활성화됨 - 헤드와 인코더 사이의 조정이 잘못됨, 에어 갭이 너무 작음(노출된 인코더) - 과도한 전원 전압 Error correction - 인코더 신호의 진폭 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-AC10	Error message AC10 모터 인코더 %1 결함 Cause of error - 모터 인코더 오염 또는 결함 - 케이블 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 - 사용 가능한 인코더 신호 없음 - 모터 인코더 케이블 단선 - 모터 인코더의 신호 진폭이 없거나 너무 작음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 연결 확인 - 모터 인코더 확인 - 인코더 신호의 진폭 확인

오류 번호	설명
231-AC20	Error message AC20 CC 주파수 너무 높음 %1 Cause of error - 인코더의 최대 입력 주파수를 초과했습니다. - 모터 인코더 신호의 노이즈 - 기계의 진동 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 연결(접지 연결) 확인 - 모터 인코더 확인 - 인코더 신호 입력 주파수 확인 - 진동 제거
231-AC30	Error message AC30 CC 진폭이 너무 높습니다. %1(위치) Cause of error - 포지션 앤코더의 신호가 너무 큼니다 - 앤코더 신호 불량 - 앤코더 케이블 단선 - 앤코더 신호의 크기가 너무 큼니다 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 포지션 앤코더 결선을 확인하세요 - 포지션 앤코더를 확인하세요
231-AC40	Error message AC40 위치 인코더 %1 결함 Cause of error - 인코더 오염 - 인코더 결함 - 습기 침투 - 스캐닝 헤드 정렬 오차(거리, 평행도 등) - 인코더 케이블 연결 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 인코더 연결 확인 - 인코더 확인

오류 번호	설명
231-AC50	Error message AC50 CC 주파수가 너무 높습니다. %1(위치) Cause of error - 위치 인코더 입력에서 최대 입력 주파수를 초과함 - 인코더 신호의 노이즈 - 기계의 진동 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 인코더 연결(접지 연결) 확인 - 인코더 확인 - 인코더 신호의 입력 주파수 확인 - 진동 제거
231-B200	Error message B200 CC%2 브레이크 테스트가 수행되지 않음 %2 Cause of error - MC에서 파라미터 설정에 필요한 모터 브레이크 테스트를 하지 않음 - 모터 브레이크 테스트에 대한 호출이 5초 이상 지속됨 - PLC#200에서 축을 선택 취소하였고, 브레이크 테스트 실행에 해당하는 파라미터가 여전히 설정되어 있음 Error correction - 제동 테스트 수행을 위한 파라미터 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-B300	Error message B300 CC%2 브레이크 라인 테스트가 수행되지 않음 %1 Cause of error - MC에서 파라미터 설정에 필요한 모터 브레이크 라인 테스트를 하지 않음 - 모터 브레이크 라인 테스트에 대한 호출이 10초 이상 지속됨 - PLC#300에서 축을 선택 취소하였고, 브레이크 라인 테스트 실행에 해당하는 파라미터가 여전히 설정되어 있음 Error correction - 제동 라인 테스트 수행을 위한 파라미터 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-B400	Error message B400 SKERN-CC%2: 위치독 오류 인터페이스 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류(위치독 낮은 우선 순위 사이클) Error correction - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
231-B800	Error message B800 CC%2 안전한 입력 %1이(가) 다름 Cause of error - CCU(>400 ms)의 안전 지향적인 입력부는 MCU의 안전 지향적인 입력부와 같지 않습니다. - 다음은 안전 모듈 입력부의 서로 다른 레벨을 표시합니다. 0 = 축 구성 A1/A2 1 = 축 구성 B1/B2 2 = -- (사용 안 함) 3 = 기계 작동 패널의 허용 키 4 = 스위치 끄기 확인 5 = -- (CC만: NC 정지) 6 = -- (CC만: 스펀들 정지) 7 = 핸드휠의 허용 키 8 = 축/스핀들의 안전한 환산 속도 9 = -- (사용 안 함) 10 = 보조 축의 안전한 환산 속도 11 = 작동 모드 3(키 스위치 1, 위치 3) (축/핀들을 안전하게 제어한 상태에서 정지) 12 = -- (사용 안 함) 13 = 공구 변경기의 허용 키 14 = -- (CC만: 기계 키 활성화) 15 = -- (CC만: 기계 켜짐) 16 = -- (CC만: NC 및 스펀들 정지) 17 = 공구 홀더 릴리스 활성화 18 = 작동 모드 2(키 스위치 1, 위치 2) 19 = 작동 모드 4(키 스위치 2) - 배선 오류 X65, X66 (X67) - 안전 모듈 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - X65, X66 (X67)의 배선 확인 - 안전 모듈 교환

오류 번호	설명
231-B900	Error message B900 CC%2 전원 전압 %1 Cause of error - 공급전압 Vcc(x)이 제한범위 밖에 있습니다 - +4 = 저전압 Vcc(+5 V) 외부의 부하(예; 앤코더) 가 너무 큼니다 - +6 = 과전압 Vcc(+5 V) 전원공급장치가 고장났습니다 - +14 = 저전압 Vcc(+15 V) 전원공급장치가 고장났습니다 - +16 = 과전압 Vcc(+15 V) 전원공급장치가 고장났습니다 - -14 = 저전압 Vcc(-15 V) 전원공급장치가 고장났습니다 - -16 = 과전압 Vcc(-15 V) 전원공급장치가 고장났습니다 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - Vcc(x)의 공급전압을 측정하여 보세요 - Vcc(+5 V) < +4.75 V 앤코더 결선을 확인하여 보세요. - Vcc(+5 V) > +5.50 V 전원공급장치를 교체하세요 - Vcc(+15 V) < +14.25 V 전원공급장치를 교체하세요 - Vcc(+15 V) > +16.50 V 전원공급장치를 교체하세요 - Vcc(-15 V) < -14.25 V 전원공급장치를 교체하세요 - Vcc(-15 V) > -16.50 V 전원공급장치를 교체하세요
231-BA00	Error message BA00 CC%2 작동 온도 %1 Cause of error - LE 내부의 온도가 허용범위 밖에 있습니다. (-128... 0... +127 = 측정된 온도값 [°C]) - 보드내의 온도 센서가 고장났습니다 - 배전반내의 공기 순환이 충분하지 않습니다 - 주변온도가 너무 높습니다 Error correction - 환기를 확인하세요 - 장비관련회사에 문의하세요
231-BB00	Error message BB00 CC 소프트웨어로의 CC%2 MC 명령 %1이(가) 허용되지 않습니다. Cause of error - CC의 이 소프트웨어 변형에 대해 MC 명령이 허용되지 않음 - 현재 MC 명령이 허용되지 않음 십진 코드 = 낮은 바이트의 명령 코드(0...255) - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C000	Error message C000 MC 자료교환이 되지 않음 Cause of error - MC와 통신이 되지 않습니다 - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어버전을 확인하세요
231-C001	Error message C001 오류 원인을 알 수 없음 Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C002	Error message C002 MC 지령이 잘못됨 Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 개정판(Version)을 확인하세요.
231-C003	Error message C003 시스템 클럭 MC가 CC%2(과)와 다름 Cause of error - 하드웨어 오류 (수정 발진자) - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 드라이브 컨트롤보드나 프로세서 보드를 교환하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C005	Error message C005 CC 하드웨어는 지원되지 않음 Cause of error - 설치된 NC 소프트웨어에서 CC 제어기의 하드웨어 버전을 지원하지 않음 - 전원 공급 모듈(UV/UVR)이 I2C 버스와 충돌함 Error correction - NC 소프트웨어 버전 확인 - X69 리본 케이블 확인/교환 - 전원 공급 모듈(UV/UVR) 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C006	Error message C006 I-CTRL 통신: TIME Cause of error - 속도와 위치 제어기의 통신 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C007	Error message C007 DC-link 전압이 너무 낮음 Cause of error - 라인 파워가 차단되었습니다 - 인버터가 망가졌습니다. Error correction - 파워 써프라이 (Power supply)모듈을 확인하세요. - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 인버터를 확인하세요.
231-C008	Error message C008 I-CTRL 통신: QUEUE Cause of error - 속도와 위치 제어기의 통신 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C009	Error message C009 기억장치 데이터 과잉 (Stack overflow) Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요.
231-C00A	Error message C00A PWM 삼각파형 오류 Cause of error - 하드웨어 오류: 삼각파형이 발생하지 않거나, 정확하지 않은 주파수 파형이 발생하였습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 드라이브 콘트롤 보드를 교환하세요

오류 번호	설명
231-C00B	Error message C00B 주 기억장치가 너무 작음 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요.
231-C00C	Error message C00C LSV2, 부적합한 자료번호 Cause of error - 자료를 읽기위한 LSV2 의 번호가 잘못되었습니다. - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어버전을 확인하세요
231-C00D	Error message C00D DSP 프로그램 코드의 CC%2 체크섬 오류 Cause of error - CC 제어기의 프로그램 코드에서 체크섬 오류가 발견됨 - CC 제어기 결함 Error correction - 하드웨어 교체 - 서비스 담당자에게 문의
231-C00E	Error message C00E 제어기 소프트웨어 시간종료 Cause of error - 내부의 소프트웨어 또는 하드웨어 오류 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요. - 드라이브 콘트롤 보드를 교환하세요.
231-C00F	Error message C00F 소프트웨어 타이머 오류 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요.

오류 번호	설명
231-C010	Error message C010 속도제어기에서 버스오류 (Bus error) Cause of error - 제어기 주변에 장애가 발생했습니다 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 제어보드를 교체하세요
231-C011	Error message C011 소프트웨어 동기 오류 Cause of error - DSP 시작 후(>900[ms]) 하드웨어 중단 없음 - 드라이브 스위치를 켜기 전에 MC의 동기화 명령 없음 - 하드웨어 결함(MC 또는 CC) Error correction - 하드웨어(MC 또는 CC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-C012	Error message C012 위치제어 싸이클시간 오류 Cause of error - MC에서 CC 위치 제어기에 대해 오류가 있는 사이클 시간 제공 - 하드웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터 ipoCycle 확인 - 드라이브 제어 보드 교환
231-C013	Error message C013 PWM 주파수 오류 Cause of error - CfgPowerStage->ampPwmFreq에 입력한 PWM 주파수가 허용 가능한 입력 범위를 벗어남 - 선택한 PWM 주파수를 조합하면 안 됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgPowerStage->ampPwmFreq 확인
231-C014	Error message C014 보간기, PWM 비유효 Cause of error - PWM 주파수와 클럭 펄스 사이에 오류 발생 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - PWM주파수와 클럭 펄스의 비를 기술자료를 참조하여 확인하세요

오류 번호	설명
231-C015	Error message C015 보간기, PWM 변경 Cause of error - 클럭 펄스 혹은 PWM 주파수가 바뀌었었습니다 Error correction - 컨트롤러를 다시 시작하세요
231-C016	Error message C016 "더블 스피드" 사용할 수 없음 Cause of error - X51 이나 X52 의 제어루프가 'double speed', 로 지정되었을 경우에는 X53 이나 X54 제어루프가 실행됩니다. - X55 이나 X56 의 제어루프가 'double speed', 로 지정되었을 경우에는 X57 이나 X58 제어루프가 실행됩니다.(only CC 4xx with 8 control loops) Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - X51 나 X52 의 스피드루프를 'single speed',로 하거나 X53 나 X54 의 PWM 출력을 정지 시키세요 - X55 나 X56 의 스피드루프를 'single speed',로 하거나 X57 나 X58 의 PWM 출력을 정지 시키세요
231-C017	Error message C017 PWM 주파수 매우 높음 Cause of error - 단일 속도 컨트롤 루프의 경우 구성 데이터 ampPwmFreq 에서 이중 PWM 기본 주파수가, iCtrlPwmType에서 전류 제어기 사이클 시간의 절반이 설정되었습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터 ampPwmFreq 및 iCtrlPwmType 확인 - 단일 속도 대신, 이중 속도 컨트롤 루프 사용
231-C018	Error message C018 마스터-슬레이브 토크: 축 지정이 잘못됨 Cause of error - master-slave torque 제어를 위한 축의 지령은 X15/X17 혹은 X16/X18 만 허용됨 Error correction - 장비 관련회사에 문의 - 축 지정 확인

오류 번호	설명
231-C020	Error message C020 포함 오류 파일 Cause of error - MC 및 CC 소프트웨어가 동일한 포함 파일로 컴파일되지 않음 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하고, 필요한 경우 다시 불러오기 - 서비스 담당자에게 문의
231-C021	Error message C021 잘못된 DSP 버전 Cause of error - MC 및 CC 소프트웨어가 동일한 포함 파일로 컴파일되지 않음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 버전을 확인하고, 필요한 경우 다시 불러오기
231-C022	Error message C022 SMB 또는 SPL 구성 오류 Cause of error - HSCI 시스템의 구성 오류 - 안전한 기계 작동 패널 MB 6xx S 또는 안전한 PL 6xxx S의 구성 오류 - 현재 CC 소프트웨어에서 아직 지원되지 않는 새로운 유형의 장치가 연결되었음 - CC에 대한 MC의 구성 데이터 오류 Error correction - 소프트웨어 업데이트 - 서비스 담당자에게 문의
231-C023	Error message C023 IRQ stack overflow Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 버전 확인
231-C025	Error message C025 CC-CC 통신, CRC 오류 Cause of error - HSCI 스테이션으로 인해 오프셋 오류 발생 - MC에 의해 잘못된 메시지 크기 Error correction - 소프트웨어 업데이트 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C026	Error message C026 CC-CC 통신, 감시 오류 Cause of error - HSCI 스테이션으로 인해 오프셋 오류 발생 - MC에 의해 잘못된 메시지 크기 - 메시지 전송이 취소됨 Error correction - 소프트웨어 업데이트 - PL 6xxx S 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-C027	Error message C027 HSCI 메시지 누락 Cause of error - HSCI 메시지(우선 순위 낮음)가 누락됨 - HSCI 스테이션으로 인해 오류 발생 - MC의 메시지 목록이 잘못됨 Error correction - HSCI 장치 확인 - 소프트웨어 업데이트 - 서비스 담당자에게 문의
231-C028	Error message C028 MC 확인 누락 Cause of error - CC에서 MC로 전송된 HSCI 메시지가 확인되지 않았음 Error correction - 소프트웨어 업데이트 - 서비스 담당자에게 문의
231-C02B	Error message C02B SMB의 감시 오류 Cause of error - MB 6xx S의 감시 장치가 재트리거되지 않았음 - MB 6xx S의 하드웨어 오류 Error correction - MB 6xx S 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C02C	Error message C02C PL / SPL의 감시 오류 Cause of error - PL 어셈블리의 위치독 모듈이 정확히 다시 트리거링되지 않았습니다. - PL/SPL 어셈블리 내 펌웨어 오류 - PL/SPL 어셈블리 내 하드웨어 오류 Error correction - HSCI 버스 진단으로 PL과 SPL 어셈블리를 점검합니다. - 제어 소프트웨어 버전을 점검합니다. - 결함 PL/SPL 어셈블리를 교환합니다(버스 진단). - 서비스 에이전시에 통보합니다.
231-C02D	Error message C02D 감시 오류, HSCI 모듈 Cause of error - CC의 HSCI 모듈 결함 -> HSCI 메시지를 더 이상 수신할 수 없음 -> 감시 장치가 더 이상 재트리거되지 않음 - HSCI 케이블 결함 Error correction - HSCI 케이블 연결 확인 - HSCI 케이블 확인/교체 - CC 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-C02E	Error message C02E CC 펌웨어 업데이트가 필요합니다. Cause of error - 하드웨어 또는 소프트웨어 교환으로 인해 펌웨어를 업데이트해야 합니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C02F	Error message C02F 컨트롤 시작 중 오류 발생 Cause of error - MC, CC 또는 HSCI 참가자(RunUp)의 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C030	Error message C030 전원 전압을 포함한 경보 CC%2 Cause of error - CC의 내부 공급 전압이 지정된 범위를 벗어납니다. Error correction - CC에서 공급 전압 확인: - X69 배선 확인 - X69에서 케이블 길이가 지정된 범위에 속하는지 확인 - X69에서 케이블 교체 - 하드웨어 교체 - 서비스 담당자에게 문의
231-C031	Error message C031 전원 전압을 포함한 경보 Cause of error HSCI 라인의 장치에 대한 공급 전압이 지정된 범위를 벗어납니다. Error correction - 연결된 장치에서 공급 전압 확인 - 하드웨어 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-C032	Error message C032 MC의 시스템 클럭이 CC%2보다 작습니다. Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C033	Error message C033 MC의 시스템 클럭이 CC%2보다 큼니다. Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C034	Error message C034 S 상태의 CC%2 자체 테스트 오류 Cause of error - MC가 S 상태 신호의 자체 텍스트를 올바르게 종료하지 않았습니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C035	Error message C035 CC%2 S 상태 테스트: 잘못된 테스트 시퀀스 Cause of error - S 상태 테스트 도중 MC에서 이 테스트의 작동 순서를 따르지 않음 - 내부 MC 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C036	Error message C036 CC%2 S 상태 테스트: 잘못된 신호 Cause of error - S 상태 테스트 도중 MC에서 알 수 없거나 지원되지 않는 신호를 요청함 - 내부 MC 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C037	Error message C037 드라이브를 설정하고 CC%2 S 상태 테스트 Cause of error - 축이 폐쇄형 루프 제어에 있는 동안 MC에서 S 상태 테스트를 요청함 - 내부 MC 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C038	Error message C038 전압 모니터링 CC%2 전압 ID: %4 Cause of error - CC 공급 전압의 전압 모니터링에서 표시된 CC에 있는 오류를 보고합니다. - 이 오류 메시지의 원인은 전원 버스(X69) 상에서 CC의 5V 전원 공급 때문일 수 있습니다. 전원 버스의 라인 길이가 긴 경우 5V 전원을 X74 상으로 추가로 연결해야 할 수도 있습니다. (짧은 라인 길이와 큰 라인 횡단면을 사용하고 X74 사이의 라인에서 전압 강하를 확인합니다.) - 공급 모듈의 전원 공급 장치(UV의 5V 전원 팩)에 결함이 있습니다. Error correction - X74를 통해 공급 모듈과 CC 간의 5V 공급 설정 - 5V 전원 공급 장치(일반적으로 공급 모듈 X74에 있음) 확인 - 모든 CC(X74/CC)에서 5V 전원 공급 장치 확인 - 전원 버스(X69) 확인 - 배선 확인: - 전원 버스(X69) 배선 - 5V 전원(X74) 배선 - 전원 버스(X69)의 케이블 길이 확인, 필요한 경우 이중 라인 사용 - 모든 CC의 X74에서 5V 공급 전압 확인 - 필요한 경우 와이어 횡단면을 늘리거나 케이블 길이를 줄임 - 공급 모듈의 X74와 CC의 X74를 연결하는 케이블에서 전압 감쇠 확인 - 전원 공급 장치 교환 - 결함 있는 하드웨어(CC) 교환 - 경보 번호와 전압 ID를 적어 서비스 담당자에게 문의
231-C039	Error message C039 하드웨어 오류 CC%2 어셈블리 ID: %4 Cause of error - CC 제어기에서 하드웨어 오류 발견 Error correction - 결함이 있는 하드웨어/CC 교체 - 로그 판독 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C03B	Error message C03B 기계 조작 패널에 대한 감시 오류 Cause of error - 내부 오류: 시스템 작동 패널의 감시 모듈이 올바르게 다시 트리거되지 않았습니다 - MB 6xx 시스템 작동 패널의 펌웨어 오류 - MB 6xx 시스템 작동 패널의 하드웨어 오류 Error correction - 버스 진단에서 MB 6xx 시스템 작동 패널에 대한 정보 확인 - NC 소프트웨어 버전 확인 - 시스템 작동 패널 교체 - 서비스 기관에 알립니다
231-C03C	Error message C03C PL / SPL의 감시 오류 Cause of error - PL 어셈블리의 위치독 모듈이 정확히 다시 트리거링되지 않았습니다. - PL/SPL 어셈블리 내 펌웨어 오류 - PL/SPL 어셈블리 내 하드웨어 오류 Error correction - HSCI 버스 진단으로 PL과 SPL 어셈블리를 점검합니다. - 제어 소프트웨어 버전을 점검합니다. - 결함 PL/SPL 어셈블리를 교환합니다(버스 진단). - 서비스 에이전시에 통보합니다.
231-C110	Error message C110 알 수 없는 모터 형식 %1 Cause of error - 모터 테이블에 오류가 있습니다. - 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블을 확인하십시오. - 소프트웨어 버전 확인
231-C140	Error message C140 극 쌍 번호 너무 큼 %1 Cause of error - 모터 테이블의 입력된 자료가 잘못되었습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.

오류 번호	설명
231-C150	Error message C150 필드 전류 오류 %1 Cause of error - 모터 테이블의 입력된 자료가 잘못되었습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.
231-C160	Error message C160 모터 인코더당 격자 %1 Cause of error - 모터 테이블에 입력된 자료와 측정된 엔코더의 라인 카운터가 일치하지 않습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블(라인 카운터 항목)을 확인하세요. - 모터를 확인하세요
231-C170	Error message C170 로터 시간 정오차 %1 Cause of error - 로터 테이블에 의해서 산출된 로터 시간이 잘못되었습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.
231-C180	Error message C180 정격 속도 오류 %1 Cause of error - 모터 테이블에 잘못된 값이 있습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.
231-C1D0	Error message C1D0 현재 센서 전압 %1 Cause of error 파워 모듈에 잘못된 값이 있습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 파워 모듈 테이블을 확인하세요.

오류 번호	설명
231-C1E0	Error message C1E0 전원 모듈 %1의 IMAX Cause of error - 파워 모듈 테이블에 잘못된 값이 있습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 파워 모듈 테이블을 확인하세요.
231-C210	Error message C210 모터 테이블 %1의 TMAX Cause of error - 모터 테이블에 정확하지 않은 온도관련 자료가 들어있습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.
231-C240	Error message C240 전원 모듈 %1의 정격 I Cause of error - 파워 모듈 테이블에 정확하지 않은 자료가 있습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 파워 모듈 테이블을 확인하세요.
231-C250	Error message C250 모터 %1의 정격 I Cause of error - 모터 테이블에 정확하지 않은 자료가 있습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.
231-C260	Error message C260 모터 %1의 IMAX 오류 Cause of error - 모터 테이블에 정확하지 않은 자료가 있습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.

오류 번호	설명
231-C270	Error message C270 모터 %1의 NMAX 오류 Cause of error - 모터 테이블에 정확하지 않은 자료가 있습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블을 확인하세요.
231-C280	Error message C280 필드 각도 %1 오류 Cause of error CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed 또는 CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle의 항목이 잘못되었습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed 또는 CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle을 확인하 십시오.
231-C290	Error message C290 UZ %1 오류 Cause of error - CfgPowerStage->ampBusVoltage(dc 연결 전압 Uz)의 항 목이 잘못됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgPowerStage->ampBusVoltage 항목을 확인하십시오.
231-C2A0	Error message C2A0 인코더 입력 %1 Cause of error CfgAxisHardware->selectEncoderIn(속도 인코더)의 항목이 잘못되었습니다. 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오. CfgAxisHardware->selectEncoderIn의 항목을 확인하십시 오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오.

오류 번호	설명
231-C2B0	Error message C2B0 PWM 출력 %1 Cause of error - "CfgAxisHardware->analogOutput"(공칭 속도 값 출력) 파라미터의 항목이 잘못되었습니다. - 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction - 내부 소프트웨어 오류입니다. - "CfgAxisHardware->analogOutput" 파라미터를 확인하십시오. - 소프트웨어 버전 확인
231-C2C0	Error message C2C0 밴드패스 파라미터 %1 Cause of error - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1의 항목이 잘못되었습니다. - 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1의 항목을 확인하십시오. - 소프트웨어 버전 확인
231-C2D0	Error message C2D0 인코더 라인 수 %1 Cause of error - 엔코더 라인 카운터가 바뀌었습니다. Error correction - 컨트롤러를 다시 시작하세요
231-C2E0	Error message C2E0 모터 극 쌍 번호 %1 Cause of error - 모터의 극 수가 바뀌었습니다 Error correction - 컨트롤러를 다시 시작하세요
231-C2F0	Error message C2F0 모터 테이블 %1의 DIR Cause of error - 모터 테이블의 DIR 값이 바뀌었습니다 Error correction - 컨트롤러를 다시 시작하세요

오류 번호	설명
231-C300	Error message C300 ZN 트랙 %1 오류 Cause of error - 모터 인코더 오염 또는 결함 - 케이블 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 - 사용 가능한 인코더 신호 없음 - 모터 인코더 케이블 단선 - 모터 인코더의 신호 진폭이 없거나 너무 작음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 연결 확인 - 모터 인코더 확인 - 인코더 신호의 진폭 확인
231-C310	Error message C310 Z1 트랙 %1 오류 Cause of error - 모터 인코더 오염 또는 결함 - 케이블 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 - 사용 가능한 인코더 신호 없음 - 모터 인코더 케이블 단선 - 모터 인코더의 신호 진폭이 없거나 너무 작음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 연결 확인 - 모터 인코더 확인 - 인코더 신호의 진폭 확인
231-C330	Error message C330 모터 온도 너무 높음 %1 Cause of error - 모터 인코더 케이블 결함 - 온도 센서 결함 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 Error correction - 모터를 냉각시킴 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 케이블 확인 - 온도 센서 측정

오류 번호	설명
231-C340	Error message C340 알 수 없는 카운터 구성 요소 %1 Cause of error - 기계 파라미터 speedEncoderInput에 있는 활성 축의 파라미터 오류 - 하드웨어 결함(CC) - 모터 인코더 결함 - 잘못된 소프트웨어 버전 Error correction - 기계 파라미터(speedEncoderInput) 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 다른 인코더 입력에서 모터 작동 - 드라이브 제어 보드 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-C350	Error message C350 축 모듈 %1 준비 안 됨 Cause of error - 안전 계전기가 켜지지 않음(예: UV의 커넥터 X71 및 X72, Simodrive용 하이덴하인 확장 보드의 X73) - PWM 버스 케이블이 단선됨 - 전기 캐비닛의 작동 중단 - 결함 있는 축 모듈 - 컨트롤의 PWM 인터페이스 결함 - 축 모듈에 대한 펄스 릴리스 없음 - Uz가 너무 높음 - 5V 전원 공급 장치가 너무 약함 - 인버터가 준비되지 않음 - 모터 제어 보드 결함 - PWM 케이블 결함 - 노이즈 신호 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 펄스 릴리스의 컨트롤 및 케이블 연결 확인 - Uz 확인 - 전원 공급 장치가 재생식이 아닌 경우, 제동 저항기가 연결되어 있습니까? - 전원 공급 장치가 재생식인 경우, 에너지 회수 기능이 활성화됩니까? - 케이블 접지 및 차폐 확인 - 전원 모듈 교환 - P 컨트롤의 경우, 인터페이스 카드 교환 - 모터 제어 보드 교환

오류 번호	설명
231-C370	Error message C370 각도 오류 모터 인코더 %1 Cause of error - 모터 인코더 결함 - 모터 인코더 케이블 결함 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 - 드라이브 제어 보드 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 및 리드 확인 - 드라이브 제어 보드 교환
231-C380	Error message C380 %1 모터 제어 못 함 Cause of error - 모터 인코더 케이블 결함 - 모터 결함 - I2t 모니터링이 응답했음 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 - 모터 브레이크가 작동함 Error correction - 모터 케이블 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 모터와 모터 인코더 케이블 연결 확인 - 모터 테이블 항목 확인 - I2t 모니터링 확인
231-C390	Error message C390 3D 터치 프로브 %1 오류 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류. - 드라이브 컨트롤 보드의 하드웨어 오류. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요. - 드라이브 컨트롤 보드를 교체하세요.

오류 번호	설명
231-C3A0	Error message C3A0 잘못된 참조 위치 %1 Cause of error - 잘못된 모터가 선택됨 - 모터 인코더 케이블의 접지 오류(기준 신호 라인 교란) - 모터 인코더 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 선택 확인 - 모터 인코더의 케이블 연결 확인(접지) - 모터 교환
231-C3B0	Error message C3B0 %1 모터가 최대 전류에서 실행되지 않습니다. Cause of error - 모터가 잠김 - 인버터 결함 - 모터 결함 - 잘못된 모터가 지정됨 - PWM 출력 할당이 잘못 입력됨 - 모터 전원 케이블이 일치하지 않음 - 모터 인코더 케이블이 일치하지 않음 - 모터 연결이 잘못됨 - 모터가 최대 토크로 로드됨 Error correction - 인버터를 확인하고 필요한 경우 교체 - 모터 및 배선 점검 - 모터 부하 확인 - 샤프트가 자유롭게 구동되는지 확인 - 기계 파라미터 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-C3C0	Error message C3C0 모터 전류 %1 너무 높음 Cause of error - 잘못된 전류 제어기 파라미터 - 모터 테이블의 잘못된 파라미터 - 전원 모듈 결함 - 모터 케이블 결함 - 모터 결함 - 모터에 습기 침투 - 모터 제어 보드 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터와 전원 모듈을 제대로 선택했습니까? - 전류 제어 조정 확인 - 모터 및 모터 케이블의 단락 회로 확인 - 전원 모듈 또는 드라이브 제어 보드 교환

오류 번호	설명
231-C3D0	Error message C3D0 PWM 구성 요소 결함 %1 Cause of error - 내부의 하드웨어 오류 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 드라이브 콘트롤 보드를 교체하세요.
231-C3E0	Error message C3E0 모터 %1의 정격 U 오류 Cause of error - 모터의 정격 전압이 허용범위를 벗어났습니다. Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 모터 테이블의 입력값을 확인하세요.
231-C3F0	Error message C3F0 EnDat에 %1이(가) 없습니다. Cause of error - EnDat 통신 오류 - 모터 인코더 오염 또는 결함 - 신호 케이블 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블 확인(SYS#열) - 모터 제어 보드(또는 컨트롤) 교환 - 속도 인코더 케이블 확인(케이블에 결함이 있거나 너무 긴지 확인) - 속도 인코더 확인 - 케이블 접지 및 차폐 확인
231-C400	Error message C400 라인 수가 잘못되었습니다. %1 Cause of error - 모터 테이블의 라인 수가 다운로드한 값과 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터에서 모터 1회의 선형 거리와 신호 주기 수 확인 - 모터 테이블(TYPE 및 STR 열) 확인 - 속도 인코더 확인

오류 번호	설명
231-C410	Error message C410 로터 위치 %1이(가) 정의되지 않았습니다. Cause of error - 신호 케이블 결함 - 모터 인코더 오염 또는 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 신호 커넥터: 접촉 불량 또는 습기 침투 - 모터에 습기 침투 - 모터 제어 보드 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 교환 - 속도 인코더 케이블 확인 - 모터 제어 보드(또는 컨트롤) 교환
231-C420	Error message C420 잘못된 파라미터로 인한 제어 불가능성 %1 Cause of error - 정보: 이전 오류 텍스트 'Ctrlr 파라미터가 잘못되었습니다'가 대체됨 - 전진 이송 제어 파라미터가 잘못 설정됨(가속, 마찰) - 가속이 과도함 - 제어 파라미터가 잘못 설정됨(Ki, Kp, Kd) - 필터가 잘못 설정됨(밴드 거부, 저역) - 인버터에 결함이 있음(IGBT) - 모터 테이블에서 잘못된 모터가 선택됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 축 조정 확인 - 인버터 확인
231-C430	Error message C430 위치 입력 %1 오류 Cause of error - 포지션 엔코더 입력이 없습니다 - 포지션 엔코더 입력이 정확히 연결되지 않았습니다 - 포지션 엔코더 입력이 고장났습니다 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 포지션 엔코더를 설치하세요 - 포지션엔코더 케이블을 확인하세요 - 포지션엔코더를 교체하세요

오류 번호	설명
231-C440	Error message C440 PWM 주파수 %1이(가) 잘못되었습니다. Cause of error - 컨트롤 그룹 내의 PWM 주파수가 잘못됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터(PWM 주파수) 확인 - 적절한 하드웨어를 사용하여 PWM 출력이 X51, X52, X57 및 X58인 경우에만 PWM 주파수 > 5000Hz - 5000Hz 이하의 PWM 주파수는 컨트롤 그룹 내에서 동일해야 함 - PWM 주파수 > 3200Hz
231-C450	Error message C450 잘못된 인코더 %1 Cause of error - 모터 테이블의 컬럼 SYS 의 값이 잘못되었습니다 - 속도 엔코더 케이블이 파손되었습니다 - 속도 엔코더가 고장 났습니다 - 모터 제어 보드가 고장 났습니다 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 모터테이블 (column SYS).를 확인하세요 - 모터 엔코더 케이블을 확인하세요 - 교터를 교환하세요- 모터 제어보드를 교환하세요
231-C460	Error message C460 모터 속도가 너무 높습니다. %1 Cause of error - 모터가 정밀제어되지 않습니다 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어버전을 확인하세요
231-C470	Error message C470 공칭 속도 값 %1이(가) 없습니다. Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 - 위치 제어기 사이클 시간이 너무 짧음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 버전 확인 - 구성 데이터 CfgCycleTimes->ipoCycle 확인

오류 번호	설명
231-C480	Error message C480 인코더 %1을(를) 사용한 V/Hz 컨트롤 모드 Cause of error - 모터 테이블에서 V/Hz 제어 모드가 설정되지만(STR == 0), 모터 인코더가 표시됨(SYS <> 0) Error correction - 모터 테이블의 인코더 항목 교정 - 서비스 담당자에게 문의
231-C4A0	Error message C4A0 인버터 %1 가 동작하지 않음 Cause of error - 전원 공급 장치의 충전 접촉기와 주 접촉기가 켜져 있지 않음(예: UV의 X70 커넥터) - 안전 계전기가 켜지지 않음(예: UV의 커넥터 X71 및 X72, Simodrive용 하이덴하인 확장 보드의 X73) - PWM 버스 케이블이 단선됨 - 전기 캐비닛의 작동 중단(장치 버스, PWM#1본 케이블) - 결함 있는 인버터(전원 장치 및/또는 전원 모듈, 컴팩트 인버터) - 인버터 꺼짐(PLC, SH1) - 인버터 결함 - 모터 결함 - 모터에 습기 침투 - 모터 테이블에서 잘못된 모터가 선택됨 - 모터 전원 케이블이 일치하지 않음 - 모터가 잘못 연결됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 인버터 및 배선 확인 - 모터 및 배선 확인
231-C4C0	Error message C4C0 모터 전류 없음 %1 Cause of error - 모터가 잘못 연결되거나 연결되지 않음(접촉기) - 인버터 결함 - 모터 결함 - 모터 테이블에서 잘못된 모터가 선택됨 - 모터 전원 케이블이 일치하지 않음 - DC-링크 전압 누락 Error correction - DC 링크 연결 확인 - 모터 및 배선 확인 - 인버터 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C4D0	Error message C4D0 토크 상수 %1의 오차 Cause of error - 만일 토크 상수 = 0 혹은 >9999이면 다음의 원인이 될 수 있습니다: 1) Motor.mot: 무부하 전압 혹은 정격 회전수가 잘못된 값 (or 0) 2) Motor.sn: 토크 상수의 값 = 0 혹은 >9999 Error correction - 모터 테이블 확인
231-C4E0	Error message C4E0 이 모드에서는 필드 각도 측정 %1을(를) 사용할 수 없음 Cause of error - 필드 각도 측정을 위해 선택한 방법이 잘못되었거나 이 인코더에서는 불가능함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 테이블의 SYS 열에서 항목 확인(기술 설명서 참조)
231-C4F0	Error message C4F0 잘못된 지령임 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C500	Error message C500 CfgSpeedControl->vCtrlDiffGain %1이(가) 너무 큼니다. Cause of error - 차동 계수가 너무 큼(최대값 0.5[As²/rev]) Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C510	Error message C510 드라이브 릴리스 %1이(가) 허용되지 않습니다. Cause of error - 파워 모듈의 ID 번호를 확인하는 동안에는 "ready" 상태가 되어서는 않습니다 (-SH1 is inactive). Error correction - 장비관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요

오류 번호	설명
231-C520	Error message C520 위치 제어기의 시간 초과 %1 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C530	Error message C530 속도 제어기의 시간 초과 %1 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C540	Error message C540 전류 제어기의 시간 초과 %1 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C550	Error message C550 %1 전류의 계산 오류 Cause of error - This is an internal software error - Incorrect parameters of the filter in the controller (e.g. bandwidth of the band-rejection filter is very large or the bandwidth = 0 at high center frequency) Error correction - Check the machine parameters of the filter for control - Set the bandwidth of band-rejection filter (machine parameter vCtrlFiltBandWidth) to a value unequal to 0 - Inform your service agency

오류 번호	설명
231-C560	Error message C560 잘못된 파라미터 필터 1 %1 Cause of error - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1의 항목이 잘못됨 - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인
231-C570	Error message C570 잘못된 파라미터 필터 2 %1 Cause of error - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2의 항목이 잘못됨 - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인
231-C580	Error message C580 잘못된 파라미터 필터 3 %1 Cause of error - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3의 항목이 잘못됨 - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의- CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인

오류 번호	설명
231-C590	Error message C590 잘못된 파라미터 필터 4 %1 Cause of error - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4의 항목이 잘못됨 - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인
231-C5A0	Error message C5A0 잘못된 파라미터 필터 5 %1 Cause of error - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5의 항목이 잘못됨 - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 또는 CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5의 항목 확인 - 소프트웨어 버전 확인
231-C5B0	Error message C5B0 모터 인코더의 잘못된 기준 실행 %1 Cause of error - 모터 인코더에서 참조 값을 요청하는 동안 터치 프로브 사이클이 활성화됩니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C5C0	Error message C5C0 위치 인코더의 잘못된 기준 실행 %1 Cause of error - 위치 인코더에서 참조 값을 요청하는 동안 터치 프로브 사이클이 활성화됩니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C5E0	Error message C5E0 기계 파라미터 complpcJerkFact에 오류가 있습니다. Cause of error - CC 424에서 "complpcJerkFact"(진동 위상의 다음 오류)의 입력 범위가 0.0 - 0.5입니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - "complpcJerkFact" 파라미터에서 입력 값 확인
231-C5F0	Error message C5F0 위치측정장치 입력신호에 오류발생 Cause of error - 위치 인코더에 대해 잘못된 입력이 선택되었음 ("posEncoderInput" 파라미터) - 가능한 구성 CC424: 6개 제어 루프: X201 - X206 8개 제어 루프: X201 - X208 10개 제어 루프: PWM 출력 X51 - X56: X201 - X206 PWM 출력 X57 - X60: X207 - X210 12개 제어 루프: PWM 출력 X51 - X56: X201 - X206 PWM 출력 X59 - X64: X209 - X214 14개 제어 루프: PWM 출력 X51 - X58: X201 - X208 PWM 출력 X59 - X64: X209 - X214 16개 제어 루프: PWM 출력 X51 - X58: X201 - X208 PWM 출력 X59 - X66: X209 - X216 - 가능한 구성 CC61xx: PWM 출력 <-> 위치 인코더 X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터 posEncoderInput 확인
231-C600	Error message C600 전류 오프셋 %1이(가) 너무 큼 Cause of error - 전원 단계의 전류 오프셋이 너무 큼 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - PWM# 케이블 확인/교체 - 전원 모듈 교체 - CC에 대한 PWM 출력 결함

오류 번호	설명
231-C610	Error message C610 TRC: PWM 주파수가 너무 높습니다. %1 Cause of error - 토크 리플 보정이 MP2260.x를 통해 활성화된 축이 5000 Hz 이상의 PWM 주파수로 구동됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 축의 PWM 주파수를 5000 Hz보다 작거나 같은 값으로 조정 - 보정을 비활성화하려면 MP2260.x에서 항목 삭제
231-C620	Error message C620 TRC: 잘못된 파라미터 %1 Cause of error - 축의 보정 파일에서 잘못된 파라미터 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 최적화/토크 리플 보정에서 TNCopt가 포함된 보정 파라미터 다시 찾기 - 보정을 비활성화하려면 MP2260.x에서 항목 삭제
231-C640	Error message C640 %1에서 PIC 전환 불가능 Cause of error - 공칭 값(inverter.inv의 S)이 변경됨 - DSP 시작 후 - 전류 제어기 조정 시작 후, 또는 - 전원 모듈 준비 상태 전환 후 Error correction - 기계 구성에서 LT 항목(구성 데이터 ampName) 확인 - PICS의 공칭 값 확인(inverter.inv의 S 열) - 필요한 경우, PWM 주파수를 (5kHz 이상의 주파수로) 변경 - 필요한 경우, 전원 모듈 교체
231-C650	Error message C650 ENDAT 보간 계수가 없습니다. %1 Cause of error - MC에서 수신한 ENDAT 보간 계수 없음 - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C660	Error message C660 위치 제어기의 시간 초과 %1 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
231-C670	Error message C670 모터 인코더: EnDat 2.2 불가능 %1 Cause of error - EnDat 통신 결함 - EnDat 2.2 인코더가 연결되지 않았지만 EnDat 2.2 인터페이스를 사용하는 인코더가 모터 테이블에서 선택됨 - EnDat 2.2 프로토콜을 읽을 수 없음 - EnDat2.2 모드에서 EnDat 측정 시스템의 보간 속도가 너무 낮습니다(1024 미만, 예: EQN 1325). EnDat2.1 모드에서만 작동 가능 Error correction - 인코더의 EnDat 2.2 지원 여부 확인 - 모터 테이블 확인(SYS#열) - 구성 데이터 motEncType 확인 - 케이블 접지 및 차폐 확인 - 케이블 확인(케이블 ID 번호를 설명서와 비교) - 속도 인코더 케이블 확인(케이블에 결함이 있거나 너무 긴지 확인) - 속도 인코더 확인 - EnDat 모드 변경(motEncType) - 모터 제어 보드 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-C680	Error message C680 위치 인코더: EnDat 2.2 불가능 %1 Cause of error - EnDat 통신 결함 - EnDat 2.2 인코더가 연결되지 않았지만 EnDat 2.2 인터페이스를 사용하는 인코더가 posEncoderType에서 선택됨 - EnDat 2.2 프로토콜을 읽을 수 없음 Error correction - 위치 인코더의 EnDat 2.2 지원 여부 확인 - 구성 데이터 posEncoderType 확인 - 케이블 접지 및 차폐 확인 - 케이블 확인(케이블 ID 번호를 설명서와 비교) - 위치 인코더 케이블 확인(케이블에 결함이 있거나 너무 긴지 확인) - 위치 인코더 확인 - EnDat 모드 변경(posEncoderType) - 모터 제어 보드 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C690	Error message C690 DQ 통신 오류 %1 Cause of error - 드라이브-CLiQ 통신이 교란됨- 드라이브-CLiQ 통신이 중단됨 Error correction - 드라이브-CLiQ 케이블 연결 검사 - 서비스 담당자에게 문의
231-C6A0	Error message C6A0 제어기 소프트웨어 시간 초과 %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2 Cause of error - 제어기 소프트웨어의 시간 모니터에서 만료를 보고합니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-C6B0	Error message C6B0 DQ 초기화 오류 %1 상태=%4 ID=%5 포트=%6 Cause of error - 드라이브-CLiQ 초기화 오류 Error correction - 추가 정보 평가 - 서비스 담당자에게 문의
231-C6C0	Error message C6C0 DQ PWM 주파수 변경 %1 Cause of error - DRIVE-CLiQ 장치가 있는 경우 AmpPwmFreq로 PWM 주파수를 전환하는 것은 다시 부팅하기 전까지 적용되지 않습니다. Error correction - 오류를 확인하고 컨트롤을 다시 시작합니다. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C6D0	Error message C6D0 모터(%1)가 반응하지 않습니다. 전원 단계 준비 안 됨 Cause of error - 모터가 회전하지 않고 전류 제어기가 준비되어 있지 않음 - 인버터 결함 - 모터 결함 - 잘못된 모터가 지정됨 - PWM 출력 할당이 잘못 입력됨 - 모터 전원 케이블이 일치하지 않음 - 모터 인코더 케이블이 일치하지 않음 - 모터 연결이 잘못됨 - 모터가 최대 토크로 로드됨 Error correction - 인버터를 확인하고 필요한 경우 교체 - 모터 및 배선 점검 - 모터 부하 확인 - 샤프트가 자유롭게 구동되는지 확인 - 기계 파라미터 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-C6E0	Error message C6E0 축 %1에서 진폭 테스트: 속도 측정 장치가 잘못됨, 테스트 %4 Cause of error 속도 입력에서의 내부 인코더 진폭 모니터링 테스트에서 오류가 발견되었습니다. - pwmSignalOutput/analogOffset의 항목이 속도 인코더의 배선과 일치하지 않습니다. - 기계 파라미터 motEncType의 항목이 잘못됨(예: Z1-트랙 작업이 EnDat2.2 인코더에 대해 선택됨) - 속도 인코더 케이블이 중단되었거나 인코더 케이블에 결함이 있음 - 속도 인코더 결함 - CC 제어기 결함 Error correction - 속도 인코더 케이블 연결과 MP pwmSignalOutput/analogOffset의 항목 비교/확인 - 기계 파라미터 motEncType의 항목 확인 - 속도 인코더 케이블 확인/케이블 교환 - 속도 인코더 교환 - CC 제어기 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C6F0	Error message C6F0 축 %1에서 진폭 테스트: 위치 인코더가 잘못됨, 테스트 %4 Cause of error 위치 입력에서의 내부 인코더 진폭 모니터링 테스트에서 오류가 발견되었습니다. - posEncoderInput/analogOffset의 항목이 위치 인코더의 배선과 일치하지 않습니다. - 기계 파라미터 posEncodeType의 항목이 잘못됨(예: 아날로그 인코더 신호가 디지털 인코더에 대해 선택됨) - 위치 인코더 케이블이 중단되었거나 인코더 케이블에 결함이 있음 - 위치 인코더 결함 - CC 제어기 결함 Error correction - 위치 인코더 케이블 연결과 MP posEncoderInput/analogOffset의 항목 비교/확인 - 기계 파라미터 posEncodeType의 항목 확인 - 위치 인코더 케이블 확인/케이블 교환 - 위치 인코더 교환 - CC 제어기 교환 - 서비스 담당자에게 문의
231-C700	Error message C700 DQ-ALM: 라인 전원 공급 실패 %1 Cause of error - DRIVE-CLiQ 재생 모듈 ALM에서 전원 위상 오류가 감지되었습니다. - 전원 전압 공급에 지장이 있습니다. Error correction - 라인 전원 전압 공급 보호 장치를 점검합니다. - 라인 전원 전압 공급 배선을 점검합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-C710	Error message C710 드라이브 끄기 오류 %1 Cause of error - 기계 파라미터 vCtrlTimeSwitchOff에 구성된 시간으로 드라이브를 0rpm까지 감속할 수 없습니다. - 가능한 원인: - 전원 모듈의 IGBT가 꺼졌습니다. - 기계 파라미터 vCtrlTimeSwitchOff가 잘못 설정되었습니다. - 허용 가능한 부하가 초과되었습니다. Error correction - 기계 파라미터 vCtrlTimeSwitchOff 확인 - 부하 확인 - CC 제어기 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-C720	Error message C720 PLASTIC_INJECTION에 소프트웨어가 적합하지 않습니다. Cause of error PLASTIC_INJECTION 명령은 허용되지 않습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하세요.
231-C730	Error message C730 CC%2 CPU0 허용되지 않는 데이터 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송
231-C740	Error message C740 CC%2 CPU1 허용되지 않는 데이터 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송
231-C750	Error message C750 CC%2 CPU0 허용되지 않는 명령 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송

오류 번호	설명
231-C760	Error message C760 CC%2 CPU1 허용되지 않는 명령 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송
231-C770	Error message C770 드라이브% 1을 활성화할 때 시스템 오류 Cause of error 다음 중 어느 하나도 활성화되지 않은 드라이브의 스위치를 켜줍니다 - 즉, 운동학 구성에서 비활성화로 설정되었거나 - 그 매개 변수화가 완료되지 않았습니다 Error correction 서비스 대리점에게 알려십시오.
231-C780	Error message C780 드라이브 %1을 제동하는 동안 오류 Cause of error 스위치를 끌 때 드라이브를 제동할 수 없습니다. 예상치 못한 드라이브 가속이 제동 절차 중에 감지되었습니다. 가능한 원인: - 스위치가 꺼진 시간이 너무 짧아지도록 매개변수화 됩니다. - 부하가 너무 크고 - 속도 엔코더의 신호에서 너무 많은 잡음이 납니다 Error correction 해결책: - 장비 매개변수 timeLimitStop1 (통합된 기능 안전성 (FS) 이 있는 시스템) 또는 delayTimeSTOatSS1 (외부 안전성이 있는 시스템)을 확인하십시오 - 부하 점검 - 속도 엔코더 점검 - 서비스 대리점에게 알려십시오
231-CFF0	Error message CFF0 경보 축 CC%2 모듈=%4 라인=%5 Cause of error - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-D000	Error message D000 CC%2 DP RAM 영역 %1 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 1...255 = 영역 번호 Error correction - 장비 관련 써비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요.
231-D100	Error message D100 CC%2 소프트웨어 오류 %1 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 0...255 = 소프트웨어 모듈/루틴의 오류 코드 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 버전 확인
231-D300	Error message D300 데이터 전송. SPL에서 CC로, HSCI 주소에서 CRC 오류: %1 Cause of error - HSCI 연결 케이블에 결함이 있거나 연결되지 않음 - HSCI 시스템의 데이터 전송 오류 - 안전한 PL 6xxx FS가 오류 데이터를 전송 중임 - 잘못된 HSCI 메시지 크기(MC 소프트웨어) Error correction - HSCI 연결 케이블 확인 - 안전한 PL 6xxx FS 교환 - 소프트웨어 업데이트 - 서비스 담당자에게 문의
231-D400	Error message D400 데이터 전송. SPL에서 CC로, HSCI 주소에서 감시 장치 오류: %1 Cause of error - HSCI 시스템의 데이터 전송 오류 - 안전한 PL 6xxx FS가 오류 데이터를 전송 중임 - HSCI 전송이 교란됨 Error correction - 소프트웨어 업데이트 - PL 6xxx FS 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E000	Error message E000 차단 채널의 시작 테스트가 불가능함 Cause of error - 컨트롤이 '자동' 상태에 있지 않기 때문에 PLC에서 '컷아웃 채널 테스트'를 시작할 수 없습니다. - 컨트롤이 '비상 정지' 상태에 있습니다. - '기계 커짐' 입력이 활성 상태입니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-E001	Error message E001 NR1/NR2 상태 일치하지 않음 Cause of error - NR2 입력이 정확하게 연결되지 않았습니다. - 내부의 소프트웨어 오류. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요. - 연결된 케이블의 결선을 확인하세요.
231-E002	Error message E002 상태 em.stop 입력 신호가 테스트 출력과 같지 않음: T2 Cause of error - 테스트 출력 'T2'의 신호 레벨이 CC의 '비상 정지' 입력 신호 레벨과 다릅니다. CC424: '-NE2' 신호 CC61xx: '-ES.B' 신호 Error correction - 배선 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-E003	Error message E003 PLC 모듈 9169 : 적합하지 않음 Cause of error - PLC 모듈 9169 가 잘못되었습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요. - PLC 프로그램을 확인하세요.

오류 번호	설명
231-E004	Error message E004 SH1 동작상태 시험중 Cause of error - 측정된 '-SH1' 신호가 'High' 레벨입니다 - '-SH1' 신호가 'active' ('Low' level) 상태로 바뀌지 않으며, CC는 이 신호를 감시하기 위해 트리거링 중입니다 Error correction - 내부의 소프트웨어 오류 - 하드웨어 고장 - 장비관련회사에 문의
231-E005	Error message E005 SH1 정지상태 시험중 Cause of error - 측정된 '-SH1' 신호가 'low' 레벨입니다 - '-SH1' 신호가 'inactive' ('high' level) 상태로 바뀌지 않으며, CC는 이 신호를 감시하기 위해 트리거링 중입니다 Error correction - 내부의 소프트웨어 오류 - 하드웨어 고장 - 장비관련회사에 문의
231-E006	Error message E006 CC%2 입력(NE2)이 0과 다름 Cause of error 2번째 비상정지 동작시험 오류 동작시험시 1.5분이후에는 NE2입력 전압이 0이 되어야함. 만일 24V가 나타나는 경우에는 오류메시지가 발생함 Error correction - 장비관련회사에문의 - 결선확인 - 비상정지버튼확인 - 하드웨어 장치 교체
231-E007	Error message E007 CC%2 S 입력이 0과 다름 Cause of error 2번째 비상정지 동작시험 오류 동작시험시 1.5분이후에는 모든 도어 콘택트와 키 조작 스위치가 0이 되어야함. 만일 24V가 나타나는 경우에는 오류 메시지가 발생함 Error correction - 장비관련회사에문의 - 결선확인 - 도어접점, 키 조작스위치 확인 - 하드웨어 장치 교체

오류 번호	설명
231-E008	Error message E008 SRG 속도 너무 높음 Cause of error - 안전 감속 회전 속도 (SRG) 가 초과되었습니다. - 운전모드에서 안전을 위한 정지 지령(SBH) 이 정상적으로 동작하지 않았습니다. Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요.
231-E009	Error message E009 기어 범위가 잘못됨 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요.
231-E00A	Error message E00A 안전관련 기계파라미터 오류 Cause of error - 잘못된 CRC 체크섬이 발견되어 SG 파라미터 메모리로 전송됨 - 통신 오류 MC <-> CC - 잘못된 CC 소프트웨어 - 하드웨어 결함(메모리 오류) - 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
231-E00B	Error message E00B 안전기 경로시험 오류 Cause of error - 잘못된 코드가 테스트 실행 명령으로 사용되었습니다 Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 내부의 소프트웨어 오류
231-E00C	Error message E00C 파라미터 전송 오류 Cause of error - 아날로그 스핀들의 잘못된 파라미터 - 소프트웨어 버전 MC Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 파라미터 확인 - 소프트웨어 버전 확인

오류 번호	설명
231-E00D	Error message E00D 파라미터 전송 오류 Cause of error - 아날로그 스핀들의 잘못된 파라미터 - 소프트웨어 버전 MC Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 파라미터 확인 - 소프트웨어 버전 확인
231-E00E	Error message E00E 불법적인 펄스 삭제 시험 Cause of error - 실행중인 테스트가 끝나지 않았는데, 펄스 삭제 테스트 지령이 내려졌습니다. Error correction - 장비 관련회사에 문의하세요 - 내부의 소프트웨어 오류
231-E00F	Error message E00F 제동 시험을 하지않음 Cause of error - MC 가 모터 정지 테스트를 하지 않고 운전중입니다. 필요하면 파라미터를 수정하세요. - MC 가 2초 이내에 모터 정지 테스트를 실행하지 않았습 니다. Error correction - 장비관련회사에 문의하세요
231-E010	Error message E010 SH2 동작상태 시험중 Cause of error - 측정된 '-SH2' 신호가 'High' 레벨입니다 - '-SH2' 신호가 'active' ('Low' level) 상태로 바뀌지 않으며, CC는 이 신호를 감시하기 위해 트리거링 중입니다 Error correction - 내부의 소프트웨어 오류 - 하드웨어 고장 - 장비관련회사에 문의

오류 번호	설명
231-E011	Error message E011 SH2 정지상태 시험중 Cause of error - 측정된 '-SH2' 신호가 'low' 레벨입니다 - '-SH2' 신호가 'inactive' ('high' level) 상태로 바뀌지 않으며, CC는 이 신호를 감시하기 위해 트리거링 중입니다 Error correction - 내부의 소프트웨어 오류 - 하드웨어 고장 - 장비관련회사에 문의
231-E012	Error message E012 N0 동작상태 시험중 Cause of error - 측정된 '-N0' 신호가 'high' 레벨입니다 - '-N0' 신호가 'active' ('low' level) 상태로 바뀌지 않습니다 Error correction - 소프트웨어 오류 - 하드웨어 파손 - 장비관련회사에 문의하세요
231-E013	Error message E013 N0 정지상태 시험중 Cause of error - CCU shut-off 신호: -N0 가 high로 바뀌지 않습니다 - N0 신호가 'Low' 상태로 측정되었습니다. Error correction - 소프트웨어 오류 - 하드웨어 파손 - 장비관련회사에 문의하세요
231-E014	Error message E014 N0 신호 시험중 오류발생 Cause of error - CC1 의 스위치오프 신호 변환: -CC0에서 N0가 인식되지 않음 - 내부의 소프트웨어 오류 - 하드웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하세요 - 장비 관련회사에 문의하세요

오류 번호	설명
231-E015	Error message E015 CC 제동장치 시험중 안전문이 열림 Cause of error - 정지 시험중 안전 도어의 문이 열렸습니다. Error correction - 안정 도어를 닫으세요 - 전원을 그고 다시 시작하세요. - 브레이크 테스트와 전원 차단이 자동적으로 시작될 것입니다
231-E018	Error message E018 CC%2 SPLC 경보 ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7 Cause of error - SPLC 런타임 프로그램의 오류 경보 ID 100, 101, 102, 104 및 200~206의 의미: 내부 소프트웨어 오류 경보 ID 103의 의미: SPLC에서 이 출력에 대해 "0"을 권장했지만 숫자 "OUT"이 포함된 리드백 출력 값이 "1"입니다. Error correction - 경보 ID 100, 101, 102, 104 및 200~206에 대한 대책: 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 경보 ID 103에 대한 대책: 숫자 "OUT"이 포함된 출력에 +24V 단락이 있는지 확인하십시오. 단락이 없으면 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E019	Error message E019 CC%2 SPLC 구성 오류 ERR-ID=%4 Cause of error 알람 ID 1: - 내부 소프트웨어 오류 알람 ID 2: - 장비 파라미터의 유효하지 않은 값 CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB 또는 CfgSafety.testInputNo 알람 ID 3: - NC 소프트웨어의 버전이 장비의 안전 검사 및 수락 후 변경되었습니다. - NC 소프트웨어의 버전과 안전 관련 장비 파라미터 CfgSafety.splcApiVersion에 저장된 사용 중인 SplcApiMarker.def 파일의 버전이 일치하지 않습니다. 알람 ID 4: - SPLC 마커의 허용된 번호(1000/2000)를 초과했습니다. 알람 ID 5: - SPLC DWORD의 허용된 번호(1000/3000)를 초과했습니다. 알람 ID 6: - PlcToSPLC 전송 마커의 허용된 번호(64)를 초과했습니다. 알람 ID 7: - PlcToSPLC 전송 DWORD의 허용된 번호(32)를 초과했습니다. 알람 ID 8: - 마커 전송 영역 PlcToSPLC 오류입니다. 알람 ID 9: - DWORD 전송 영역 PlcToSPLC 오류입니다. Error correction 알람 ID 1: - 서비스 에이전시에 문의 알람 ID 2: - 머신 파라미터 (MP)의 값을 확인하십시오 CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB 및 CfgSafety.testInputNo. 알람 ID 3: - 설치된 NC 소프트웨어에 적합한 'SplcApiMarker.def' 파일을 SPLC 프로젝트로 전송하십시오. - 이 파일에서 상수 값 SPLC_API_VERSION을 안전 관련 기계 파라미터 CfgSafety.splcApiVersion 에 입력합니다. 알람 ID 4: - SPLC 프로그램 및 CfgPlcSafety.splcMarkers 확인 알람 ID 5: - SPLC 프로그램 및 CfgPlcSafety.splcDWords 확인 알람 ID 6 및 8: - SPLC 프로그램 및 CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[] 확인

오류 번호	설명
	알람 ID 7 및 9: - SPLC 프로그램 및 CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[] 확인

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터가 오류가 있는 데이터를 포함합니다. - ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 200 - 기계 파라미터 axisGroup: 할당된 축 그룹이 범위를 벗어남 201 - 기계 파라미터 axisGroup: 입력된 축 그룹이 사용 중이 아닙니다. 202 - 드라이브 및 축 그룹 유형이 일치하지 않습니다. 210 - 허용 가능한 스핀들 수가 초과됨 400 - 기계 파라미터 timeLimitStop1: 입력 범위가 초과됨 401 - 기계 파라미터 timeLimitStop2: 입력 범위가 초과됨 600 - 기계 파라미터 distPerMotorTurn: 입력 범위가 초과됨 700 - 기계 파라미터 speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: 허용 가능한 속도 한계가 초과됨 800 - 알 수 없는 추가 기능이 구성 객체 CfgSafety에서 활성화됨 810 - 기계 파라미터 timeToEmStopTest: 입력 범위가 초과됨 820 - 기계 파라미터 watchdogTime: 입력 범위가 초과됨 900 - 기계 파라미터 brakeAfter: 입력된 연결 작업은 허용되지 않음 901 - 기계 파라미터 brakeAfter: 자체에 대한 연결 작업은 허용되지 않음 1000 - 기계 파라미터 plcCount: PLC/SPLC-MC 구성된 사이클 시간의 입력 범위가 초과됨 1100 - 기계 파라미터 idleState: 정지 조치 SS2 이후의 후속 조건 구성이 허용 가능한 범위를 벗어남 1200 - 안전한 축에 대한 드라이브 할당이 없음 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 200 - 축 그룹의 입력된 값 확인 201 - 실제로 사용 중인 축 그룹만 입력 202 - 축 그룹 할당 확인 210 - 시스템의 스핀들 수 확인 400 - 입력된 시간 확인 - 파라미터 값 = 허용 가능한 최대 시간 401 - 입력된 시간 확인 - 파라미터 값 = 허용 가능한 최대 시간 600 - 입력된 값 확인 700 - 입력된 값 확인 - 파라미터 값 = 2 -> SLS_2, - 파라미터 값 = 3 -> SLS_3,

오류 번호	설명
	파라미터 값 = 4 -> SLS_4 800 - 입력된 추가 기능 확인 810 - 입력된 시간 확인 820 - 입력된 시간 확인 900 - 입력 확인 901 - 입력 확인 1000 - 입력 확인(최대값 = 30밀리초) 1100 - 입력 확인 1200 - 드라이브 할당 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 200 - 기계 파라미터 axisGroup: 할당된 축 그룹이 범위를 벗어남 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 200 - 축 그룹의 입력된 값을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 201 - 기계 파라미터 axisGroup: 입력된 축 그룹이 사용 중이 아닙니다. - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 201 - 실제로 사용 중인 축 그룹만 입력 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 202 - 드라이브 유형과 축 그룹 유형이 일치하지 않음. - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 202 - 축 그룹 할당을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 210 - 허용 가능한 스핀들 수가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 210 - 시스템의 스핀들 수를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 300 - 기계 파라미터 pwmSignalOutput. 입력 범위가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 300 - 기계 파라미터 pwmSignalOutput을 확인하십시오. 입력 값이 너무 큼니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 301 - 기계 파라미터 pwmSignalOutput. 두 개의 개별 항목에 동일한 값이 사용됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 301 - 기계 파라미터 pwmSignalOutput을 확인하십시오. 두 개의 개별 항목에 동일한 값이 입력되어 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 400 - 기계 파라미터 timeLimitStop1: 입력 범위가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 400 - 입력된 시간 확인 파라미터 값 = 허용 가능한 최대 시간 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 401 - 기계 파라미터 timeLimitStop2: 입력 범위가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 401 - 입력된 시간 확인 파라미터 값 = 허용 가능한 최대 시간 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 600 - 기계 파라미터 distPerMotorTurn: 입력 범위가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 600 - 입력된 값 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 700 - 기계 파라미터 speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: 허용 가능한 속도 한계가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 700 - 축의 경우 speedLimitSom, 스피들의 경우 rpmLimitSom에 입력된 값을 확인하십시오. 파라미터 값 = 2 -> SLS_2, 파라미터 값 = 3 -> SLS_3, 파라미터 값 = 4 -> SLS_4 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 800 - 알 수 없는 추가 기능이 구성 객체 CfgSafety에서 활성화됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 800 - 입력된 추가 기능 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 810 - 기계 파라미터 timeToEmStopTest: 입력 범위가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 810 - 입력된 시간 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 820 - 기계 파라미터 watchdogTime: 입력 범위가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 820 - 입력된 시간 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 900 - 기계 파라미터 brakeAfter: 입력된 연결 작업이 허용되지 않음 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 900 - 입력 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 901 - 기계 파라미터 brakeAfter: 자체에 대한 연결 작업이 허용되지 않음 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 901 - 입력 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 1000 - 기계 파라미터 plcCount: 입력 범위 PLC / SPLC-MC 구성됨 주기가 초과됨 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 1000 - 입력 확인(최대값 = 30밀리초) - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 1100 - 기계 파라미터 idleState: 중단 이후 조건의 구성 반응 SS2가 허용 가능한 범위를 벗어남 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 1100 - 입력 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 1200 - 안전한 축에 대한 드라이브 할당이 없음 - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 1200 - 드라이브 할당 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN에 대해 전송된 구성 데이터에 오류가 있습니다. ERR ID는 오류가 있는 기계 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 1201 - 기능 안전성 환경(FS)에 비활성 축이 활성으로 표시되어 있습니다. - 오류가 있는 파라미터 값이 입력됨 - 내부 소프트웨어 오류가 발생함 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 1201 - 축 구성 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 SS2 반응 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 구성 오류 SS2 반응 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 구성 오류 SS2 조치 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error 안전 기계 파라미터 distLimitStop2 또는 rpmLimitSom4AtSS2에 허용값 범위를 초과했습니다. ObjID = 잘못된 구성의 드라이브 수 Param = 전송된 값 Error correction - 입력된 값 확인 - 서비스 대행업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS 구성 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - 전송된 SKERN의 구성 데이터(안전한 기계 파라미터)에 오류가 있는 데이터가 포함되어 있습니다. - 다음과 같이 ERR-ID에서 오류에 대한 보다 정확한 설명을 알 수 있습니다. 204 - 안전 축으로 구성된 축(예: <axisGroup>이 -1이 아님) - 예외: - 인코더의 EnDat2.2 모드가 활성 상태이며 단일 인코더 시스템이지만 안전 관련 정보("안전 비트")가 속도 인코더에서 지원되지 않습니다. 이 구성은 안전 축에서 허용되지 않습니다. - CC: CC의 개수 - ObjId: 드라이브 번호(0 <=> X51, 1 <=> X52 등) - Param: 축 그룹(영향을 받은 MP <axisGroup>의 값) Error correction 204 - 속도 인코더를 확인하십시오. 교체가 필요할 수 있습니다. - 축 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E01B	Error message E01B CC%2 SPLC 프로그램 오류 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램이 ApiToSafety(안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 API 마커 또는 API 단어에서 잘못된 값을 발견했습니다. - 추가 정보가 정확한 정보를 제공합니다. - ERR-ID = 정확한 정보 - ObjId = ERR-ID에 따라 다름 - Param = ERR-ID에 따라 다름 - ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - 범위 위반 SPLC-CC - ObjektID = 축 그룹 - 파라미터 = 필요한 안전 기능의 값 200: PP_AxGrpActivate - 잘못된 마커 값 - ObjektID = 축 그룹 - 파라미터 = 1 - SPLC CC 마커 값이 잘못됨 = 2 - SPLC MC 마커 값이 잘못됨 300: PP_AxFeedEnable - 잘못된 마커 값 - ObjektID = 축 - 파라미터 = 1 - SPLC CC 마커 값이 잘못됨 = 2 - SPLC MC 마커 값이 잘못됨 400: PP_AxGrpStopReq - 범위 위반 SPLC CC - ObjektID = 축 그룹 - 파라미터 = 필요한 안전 기능의 값 500: PP_AxGrpPB - 잘못된 마커 값 - ObjektID = 축 그룹 - 파라미터 = 1 - SPLC CC 마커 값이 잘못됨 = 2 - SPLC MC 마커 값이 잘못됨 600: PP_GenFB_NCC - 잘못된 마커 값 SPLC CC - ObjektID = 의미 없음 - 파라미터 = 의미 없음 700: PP_GenCVO - 잘못된 마커 값 - ObjektID = 의미 없음 - 파라미터 = 1 - SPLC CC 마커 값이 잘못됨 = 2 - SPLC MC 마커 값이 잘못됨 800: PP_AxGrpPermitDrvOn - 잘못된 마커 값 - ObjektID = 축 그룹 - 파라미터 = 1 - SPLC CC 마커 값이 잘못됨 = 2 - SPLC MC 마커 값이 잘못됨 900: PP_GenMKG - 잘못된 마커 값 SPLC CC - ObjektID = 의미 없음 - 파라미터 = 의미 없음 1000: PP_GenTBRK - 잘못된 마커 값 SPLC CC - ObjektID = 의미 없음 - 파라미터 = 의미 없음 Error correction - API 단어를 설정하려면 'SPICApiMarker.def'에서 해당하는 데이터의 정의만 사용 - API 단어의 범위 한계를 확인하십시오. - API 마커에 할당된 값을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 100: 요청된 안전 기능이 지원되지 않음 파라미터 = 요청된 안전 기능 200: 스핀들 유형이 아닌 축 그룹에 대해 안전 기능 SLI_S가 요청되었습니다. 파라미터 = 의미 없음 300: 스핀들 유형인 축 그룹에 대해 안전 기능 SLI_2, SLI_3 또는 SLI_4가 요청되었습니다. 이 안전 기능은 스핀들에 대해 허용되지 않습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 400: 축 그룹에 대해 안전 기능 SLS_4 또는 SLI_4가 요청되었지만 기능이 활성화되지 않았습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 401: 안전 기능 SLS_2, SLI_2, SLS_3 또는 SLI_3에서 안전 기능 SLS_4 또는 SLI_4로의 직접 변경이 요청되었습니다. 이 직접 변경은 허용되지 않습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 402: 안전 기능 SLS_4 또는 SLI_4에서 안전 기능 SLS_2, SLI_2, SLS_3 또는 SLI_3으로의 직접 변경이 요청되었습니다. 이 직접 변경은 허용되지 않습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 500: SPLC에서 드라이브가 여전히 제어 루프에 있는 축 그룹에 대해 안전 기능 STO 또는 STO_O를 요청했습니다. 요청된 안전 기능은 이 축 그룹의 모든 드라이브가 꺼진 경우에만 요청할 수 있습니다. 파라미터 = 필요한 안전 기능의 값 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 100 - 이 소프트웨어 레벨과 함께 지원되는 안전 기능만 사용하십시오. 200 - 스핀들이 있는 축 그룹에 대해서만 안전 기능 SLI_S를 요청하십시오. 300 - 스핀들의 경우 SLI_S 기능만 요청하십시오. 400 - 안전 기능을 요청하지 않거나 기계 파라미터 permitSom4에서 안전 관련 작동 모드 SOM 4를 활성화하십시오 (활성화를 위한 사전 조건 확인). 401 - 안전 기능 변경 간에 드라이브를 끄고 하나 이상의 사이클에 대해 SOS를 요청하십시오. 402 - 401 참조 500 - PP_AxGrpStopReq를 통해 정지 기능으로 끄십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 100: 요청된 안전 기능이 지원되지 않음 파라미터 = 요청된 안전 기능 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 100 - 이 소프트웨어 레벨과 함께 지원되는 안전 기능만 사용하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 200: 스핀들 유형이 아닌 축 그룹에 대해 안전 기능 SLI_S가 요청되었습니다. 파라미터 = 의미 없음 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 200 - 스핀들이 있는 축 그룹에 대해서만 안전 기능 SLI_S를 요청하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 300: 스피들 유형이 아닌 축 그룹에 대해 안전 기능 SLI_2, SLI_3 또는 SLI_4가 요청되었습니다. 이 안전 기능은 스피들에 대해 허용되지 않습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 300 - 스피들의 경우 SLI_S 기능만 요청하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 400: 축 그룹에 대해 안전 기능 SLS_4 또는 SLI_4가 요청되었지만 기능이 활성화되지 않았습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 400 - 안전 기능을 요청하지 않거나 MP560 비트 #0에서 비트 #0을 활성화하십시오(활성화를 위한 사전 조건 확인). - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 401: 안전 기능 SLS_2, SLI_2, SLS_3 또는 SLI_3에서 안전 기능 SLS_4 또는 SLI_4로의 직접 변경이 요청되었습니다. 이 직접 변경은 허용되지 않습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 401 - 안전 기능 변경 간에 드라이브를 끄고 하나 이상의 사이클에 대해 SOS를 요청하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 402: 안전 기능 SLS_4 또는 SLI_4에서 안전 기능 SLS_2, SLI_2, SLS_3 또는 SLI_3으로의 직접 변경이 요청되었습니다. 이 직접 변경은 허용되지 않습니다. 파라미터 = 요청된 안전 기능 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 401 - 안전 기능 변경 간에 드라이브를 끄고 하나 이상의 사이클에 대해 SOS를 요청하십시오. 402 - 401 참조 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E01C	Error message E01C CC%2 잘못된 FS 기능 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC 프로그램에서 ApiToSafety(핵심 안전 소프트웨어 SKERN에 대한 SPLC의 기호 메모리 인터페이스)의 PP_AxGrpStateReq를 통해 잘못된 안전 기능을 요청했습니다. ERR-ID = 정확한 정보 ObjId = 오류를 발생시킨 축 그룹 Param = ERR-ID에 따라 다름 ERR_ID: 500: SPLC에서 드라이브가 여전히 제어 루프에 있는 축 그룹에 대해 안전 기능 STO 또는 STO_O를 요청했습니다. 요청된 안전 기능은 이 축 그룹의 모든 드라이브가 꺼진 경우에만 요청할 수 있습니다. 파라미터 = 필요한 안전 기능의 값 Error correction - ERR ID를 확인하십시오. 500 - PP_AxGrpStopReq를 통해 정지 기능으로 끄십시오. - 서비스 담당자에게 문의
231-E01D	Error message E01D CC%2 SKERN 시작 요구 사항이 충족되지 않음 Id=%4, V=%4 Cause of error - 사이클 작업 시작에 필요한 요구 사항이 충족되지 않았습니다. Error correction - ID=1: 구성에 성공하지 못했습니다. 오류 메시지 E01A 또는 E019의 추가 정보를 확인하십시오. - ID=2: 오류 메시지 E01E가 발생했는지 확인하십시오. - ID=3: 하드웨어 버전이 안전 작동의 요구 사항을 충족하지 않습니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-E01E	Error message E01E CC%2 SKERN 버전 비교에 실패함 Cause of error - SKERN 소프트웨어 버전 비교에서 MC와 CC의 차이가 발견되었습니다. Error correction - MC 소프트웨어 버전과 CC 소프트웨어 버전을 검사하여 CC와 MC에서 동일한 소프트웨어 버전을 사용하는지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E01F	Error message E01F CC%2 SPLC 프로그램에서 잘못된 작동 모드 변경을 요청함 Cause of error - SPLC 프로그램에서 날짜 ApiToSafety.PP_GenSOM을 통해 잘못된 안전 작동 모드 변경을 요청합니다. Error correction - SPLC 프로그램을 확인하십시오. 다음과 같은 변경은 허용되지 않습니다. 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 - 서비스 담당자에게 문의
231-E020	Error message E020 CC%2 잘못된 SPLC-RTS 데이터 ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - SPLC의 사이클 데이터를 확인할 때 오류가 발생했습니다. Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E021	Error message E021 잘라내기 신호 잘못된 CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6 Cause of error 안전을 위한 자체 테스트 도중 오류가 발생했습니다. 컷아웃 채널 테스트 전에 결함이 있는 출력 조건이 검색되었습니다. 검사된 컷아웃 신호 중 하나 이상에 잘못된 조건이 있습니다. 약자의 의미는 다음과 같습니다. Nom(컷아웃 신호의 정격 조건, 10진법, 2진법으로 해석): 0: 잠금/1: 해당되는 컷아웃 신호를 통해 릴리스(정격 비트 0-9) Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.Px, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD Bit5:STO.B.Px, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STOx.A.RES, Bit9:STO.A.T ErrMask(오류 마스크, 10진법, 2진법으로 해석): 해당되는 해제 신호(ErrMask의 비트 0-9)가 릴리스해야 할 때 잠그거나 잠가야 할 때 릴리스합니다. Sgn(테스트할 컷아웃 신호): 0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.Px 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.Px 6: STO.A.CC 7: STO.A.SPL.WD 8: STOx.A.RES 9: STO.A.T Error correction - 배선(PWM 케이블)을 확인하십시오. - 결함이 있는 하드웨어(전원 모듈, 제어기)를 교체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E022	Error message E022 CC%2 SKERN-CC: 구성 데이터 ID=%4 오류 Cause of error 구성 데이터의 사이클 확인 도중 데이터 오류가 발견되었습니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 파일을 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - An error was found during the dynamic test (minute test) Error correction - Inform your service agency
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: A 채널 테스트에서 시간 초과 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)의 동적 테스트가 A 채널 테스트 중에 취소되었습니다. - 내부 소프트웨어 오류 - MC와 HSCI 주변 장치 간 HSCI 통신의 오류 Error correction - 결함이 있는 HSCI 주변 장치를 교환하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: CC 소프트웨어 중단 마스크 %5 Cause of error CC 중단 마스크가 B 채널 주변 장치(PL, MB, UEC)의 동적 테스트 중에 변경되었습니다. - 내부 소프트웨어 오류 - 주변 장치 결함 - CC 61xx 제어기 결함 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 결함이 있는 CC 61xx를 교환하십시오. - 결함이 있는 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: 잘못된 테스트 ID %5 Cause of error B 채널의 PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)에 대한 동적 테스트 중에 MC에서 CC로 잘못된 테스트 ID가 전송되었습니다. 연결된 주변 장치가 구성된 주변 장치와 일치하지 않는 것일 수 있습니다. - 잘못된 주변 장치가 구성됨 - 내부 소프트웨어 오류 - HSCI 통신 교란 Error correction - HSCI-BUS 진단을 사용하여 연결된 주변 장치를 확인하십시오. - 필요한 경우 HSCI 구성을 교정하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: B 채널 PL 입력 %5번의 오류 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)의 동적 테스트에서 테스트할 입력이 0 레벨로 전환되지 않았음을 발견했습니다. - 잘못된 S 기계 파라미터 SMP587 - 테스트 그룹/테스트 출력의 배선 오류 - 구성 파일(IOC 파일)의 오류 - HSCI 통신 교란 Error correction - 기계 파라미터 SMP587의 항목을 확인하십시오. - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. - 배선 및 HSCI 구성을 확인하십시오. - 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: -ES.B 비활성 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB)의 동적 테스트에서 ES.B 입력이 활성화되지 않았거나 입력에 결함이 있음을 발견했습니다. - 테스트 그룹/테스트 출력의 배선 오류 - 구성 파일(IOC 파일)의 오류 Error correction - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. 필요한 경우 HSCI 구성을 교정하십시오. - 배선을 확인/교정하십시오. - 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: -ES.B.HW 비활성 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(MB, PL)의 동적 테스트에서 ES.B.HW 입력이 활성화되지 않았거나 입력에 결함이 있음을 발견했습니다. - 테스트 그룹/테스트 출력의 배선 오류 - HSCI 구성 파일(IOC 파일)의 오류 Error correction - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. 필요한 경우 HSCI 구성을 교정하십시오. - 배선을 확인/교정하십시오. - 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: B 채널의 오류: 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)의 동적 테스트에서 테스트 흐름 내 오류를 발견했습니다. 테스트의 끝에서 잘못된 ID가 표시되었습니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: B 채널의 오류: 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)의 동적 테스트가 지정된 테스트 ID에 대해 실행되지 않았습니다. - 구성 파일(IOC 파일)의 오류 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. 필요한 경우 HSCI 구성을 교정하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: 프로세서 점검 오류 %5 Cause of error 동적 테스트 흐름 내 오류 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 취소됨: B 채널의 오류: 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)의 동적 테스트가 지정된 테스트 ID에 대해 실행되지 않았습니다. - HSCI 구성 파일(IOC 파일)의 오류 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. 필요한 경우 HSCI 구성을 교정하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 중단: B 채널 오류: 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)에 대한 동적 테스트 중 오류가 발생했습니다. TEST.B 출력에 대한 승인이 없습니다. - TEST.B 출력의 배선이 올바르지 않습니다. - TEST.B 출력 단락 - 주변 장치 펌웨어 버전이 올바르지 않습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - TEST.B 출력의 배선을 확인하십시오. - 소프트웨어 또는 펌웨어 업데이트를 실행하십시오. - 결함이 있는 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 중단: B 채널 오류: 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)에 대한 동적 테스트 중 오류가 발생했습니다. 테스트 출력 TEST.B가 예기치 않게 1에서 0으로 전환되었습니다. - TEST.B 출력의 배선이 올바르지 않습니다. - TEST.B 출력 단락 - 주변 장치 펌웨어 버전이 올바르지 않습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - TEST.B 출력의 배선을 확인하십시오. - 소프트웨어 또는 펌웨어 업데이트를 실행하십시오. - 결함이 있는 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E023	Error message E023 CC%2 동적 테스트 ID=%4 중단: B 채널 오류: 테스트 ID=%5 Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)에 대한 동적 테스트 중 오류가 발생했습니다. 테스트 출력 TEST.B가 예기치 않게 0에서 1으로 전환되었습니다. - TEST.B 출력의 배선이 올바르지 않습니다. - TEST.B 출력 단락 - 주변 장치 펌웨어 버전이 올바르지 않습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - TEST.B 출력의 배선을 확인하십시오. - 소프트웨어 또는 펌웨어 업데이트를 실행하십시오. - 결함이 있는 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E024	Error message E024 CC%2 경보 자체 테스트 Addr:%4, Dev:%5, Actl:%6, Noml:%7 Cause of error 자체 테스트에서 내부 프로세스 오류를 감지했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E025	Error message E025 CC%2 오류: 자체 테스트 ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7 Cause of error 자체 테스트에서 내부 프로세스 오류를 감지했습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E026	Error message E026 CC%2 불법 MC 소프트웨어가 설치되어 있음 Cause of error 부적절한 MC 소프트웨어 버전(자동 테스트 버전)이 발견되었습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E027	Error message E027 CC%2 오류: 안전 기능 STO AxGrp=%3 ErrId=%4 Cause of error 지정된 축 그룹에 대해 STO(Safe Torque Off) 안전 기능이 컴파일되지 않았습니다. Error correction - 이것이 사후 효과인지 확인하고, 그럴 경우 원인을 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E028	Error message E028 CC%2 MB/PLB가 응답하지 않습니다. 장치 ID: %3 Cause of error - 작동 안전 기능(FS)이 있는 HSCI 구성 요소가 더 이상 응답하지 않음(B 채널): MB 기계 작동 패널 또는 PLB 6xxx - 구성 요소가 HSCI 버스와 작업 도중 분리되었습니다. - 구성 요소의 24V NC 전원 공급이 중단되었습니다. - 입력한 장치 ID는 해당되는 파라미터에 대한 정보를 제공합니다. 5 = PLB 62xx FS의 시스템 모듈 7 = MB 6xx FS 15 = 확장 PLB(시스템 모듈 없음) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = UEC 제어기의 통합된 PLB - PLB 또는 MB의 펌웨어에 오류가 있습니다. Error correction - HSCI 버스 진단에서 MB 및 PLB를 확인하십시오. - 서비스 파일을 저장하십시오. - HSCI 연결을 확인하십시오. - MB 및 PLB의 24V 전원 공급을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E029	Error message E029 CC%2 테스트 단계 실행 불가능(ID=%3) Cause of error 하드웨어로 인해 드라이브-CLiQ 인버터가 포함된 드라이브 시스템에서 다음 안전 자체 테스트 단계 중 하나를 실행할 수 없습니다. CfgSafety가 포함된 구성 데이터에서 안전 시스템 매개변수를 통해 안전 자체 테스트를 구성할 수 있습니다. Error correction 주어진 ID 번호는 드라이브-CLiQ 인버터가 포함된 시스템에 대해 비활성화되어야 할 테스트를 가리킵니다. ID = 100: 브레이크 컨트롤 테스트. testNotBrakeLine 시스템 매개변수의 설정을 테스트하십시오. ID = 200: STO.A.G / STOS.A.G 신호를 통한 컷아웃 채널 테스트. testNotStoGlobal 매개변수의 설정을 확인하십시오. ID = 300: 컨트롤 내부 신호를 통한 컷아웃 채널 테스트. testNotStoIntrnl 시스템 매개변수의 설정을 테스트하십시오. - 유의 사항: 이러한 설정은 기계 제작 업체에서 변경해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E02A	Error message E02A CC%2 SKERN-CC: 응답: 공칭 폐쇄형 접촉단자가 A=%4, B=%5이(가) 아님 Cause of error A 채널의 폐쇄형 접촉단자 체인 PP_GenFB_NCC의 응답 신호가 B 채널의 신호와 일치하지 않습니다. Error correction - 신호 FB_NCC.A 및 FB_NCC.B를 확인하십시오. - 폐쇄형 접촉단자 체인의 배선을 확인하십시오. - SPLC 프로그램을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E02B	Error message E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang: %5 fehlerhaft Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB, UEC)의 동적 테스트에서 테스트할 입력이 0 레벨로 전환되지 않았음을 발견했습니다. - 잘못된 S 기계 파라미터 SMP587 - 테스트 그룹/테스트 출력의 배선 오류 - 구성 파일(IOC 파일)의 오류 - HSCI 통신 교란 Error correction - 기계 파라미터 SMP587의 항목을 확인하십시오. - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. - 배선 및 HSCI 구성을 확인하십시오. - 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E02C	Error message E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft Cause of error PLC 주변 장치(PL, MB)의 동적 테스트에서 ES.B 입력이 활성화되지 않았거나 입력에 결함이 있음을 발견했습니다. - 테스트 그룹/테스트 출력의 배선 오류 - 구성 파일(IOC 파일)의 오류 Error correction - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. 필요한 경우 HSCI 구성을 교정하십시오. - 배선을 확인/교정하십시오. - 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E02D	Error message E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft Cause of error PLC 주변 장치(MB, PL)의 동적 테스트에서 ES.B.HW 입력이 활성화되지 않았거나 입력에 결함이 있음을 발견했습니다. - 테스트 그룹/테스트 출력의 배선 오류 - HSCI 구성 파일(IOC 파일)의 오류 Error correction - HSCI-BUS 진단을 확인하십시오. 필요한 경우 HSCI 구성을 교정하십시오. - 배선을 확인/교정하십시오. - 주변 장치를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E030	Error message E030 안전도 자체 테스트 %4에서 CC%2 프로세스 오류 Cause of error 자체 테스트 중 내부 프로세스 오류가 발생했습니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 파일 저장 - 컨트롤을 다시 시작하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E031	Error message E031 CC%2 FS 출력이 "0" 0-31:%4 32-63:%5이(가) 아닙니다. Cause of error - 안전 자체 테스트에서 WD.B.SPL FS 출력이 감시 장치 테스트 도중 설정된 상태로 남아 있지만 재설정되어야 합니다. 0-31: FS 출력 0부터 31의 비트 코딩 상태 31-63: FS 출력 32부터 63의 비트 코딩 상태 64-95: FS 출력 64부터 95의 비트 코딩 상태 96-127: FS 출력 96부터 127의 비트 코딩 상태 - +24V에서 FS 출력 합선 - 하드웨어 불량 Error correction - FS 출력의 배선을 확인하십시오. - 하드웨어를 교환하십시오. - 서비스 파일을 생성한 후 서비스 부서에 문의하십시오.
231-E032	Error message E032 CC%2 전원 공급 장치 작동 준비 안 됨 Cause of error - 안전성 자체 테스트에서 공급 장치가 작동 준비 상태를 나타내지 않습니다. - RDY.PS 신호가 다음 중 한 가지 이유로 인해 비활성화되었습니다. - 공급 장치의 X70 커넥터에 릴리스 없음 - KDR 정류 리액터의 단락 - KDR의 잘못된 배선 - 하드웨어 결함 Error correction - 커넥터 X70의 배선을 확인하십시오. - KDR 배선을 확인하십시오. - 하드웨어를 교체하십시오. - 서비스 파일을 생성하고 서비스 지원 부서에 알리십시오.

오류 번호	설명
231-E033	Error message E033 CC%2 FS 출력이 "0" 64-95:%4 96-127:%5이(가) 아닙니다. Cause of error - 안전 자체 테스트에서 WD.B.SPL FS 출력이 감시 장치 테스트 도중 설정된 상태로 남아 있지만 재설정되어야 합니다. 0-31: FS 출력 0부터 31의 비트 코딩 상태 31-63: FS 출력 32부터 63의 비트 코딩 상태 64-95: FS 출력 64부터 95의 비트 코딩 상태 96-127: FS 출력 96부터 127의 비트 코딩 상태 - +24V에서 FS 출력 합선 - 하드웨어 불량 Error correction - FS 출력의 배선을 확인하십시오. - 하드웨어를 교환하십시오. - 서비스 파일을 생성한 후 서비스 부서에 문의하십시오.
231-E110	Error message E110 전류 측정 시간 초과 %1 Cause of error - 안전 자체 테스트 중 전류 측정이 정의된 시간을 초과함 Error correction - 내부 소프트웨어 오류 - 서비스 담당자에게 문의
231-E120	Error message E120 CC 안전 기능 호출 오류 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 소프트웨어 버전을 확인하세요.
231-E130	Error message E130 테스트 전류가 너무 작음 %1 Cause of error - 안전 자체 테스트 중 전류 측정에서 측정된 테스트 전류가 너무 작습니다. - PWM 출력에서의 드라이브 활성화가 전류 측정 시 누락되었습니다. - 전류 센서 결함 Error correction - 안전 기계 파라미터 testNotCurrent를 통해 전류 측정을 꺼 보십시오. 그러면 결과 오류 메시지가 결함이 있을 수 있는 드라이브 활성화 신호에 대한 정보를 제공합니다. - 전류 센서 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E140	Error message E140 모터 전류 %1이(가) 0과 다름 Cause of error - 펄스제거시험에서 측정된 전류가 너무 큼 - 차단 채널중의 하나인 "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" 또는 "-SH2.WD" 가 효과가 없음 Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 연결된 케이블의 결선을 확인하세요.
231-E150	Error message E150 RDY.x 상태가 활성 상태입니다. %1 Cause of error - 측정을 위한 'RDY.x' 신호가 동작중입니다 - 'RDY.x' 신호가 'inactive' ('low' level) 상태로 변환되지 않고, MC가 이 응답 신호를 기다리는 동안 파워 모듈이 멈춘 상태입니다. Error correction - 내부의 소프트웨어 오류 - 하드웨어 고장 - 장비관련회사에 문의
231-E160	Error message E160 RDY.x 상태가 비활성 상태입니다. %1 Cause of error - 측정을 위한 'RDY.x' 신호가 정지 상태입니다 - 'RDY.x' 신호가 'active' ('high' level) 상태로 변환되지 않고, MC가 이 응답 신호를 기다리는 동안 파워 모듈이 멈춘 상태입니다. Error correction - 내부의 소프트웨어 오류 - 하드웨어 고장 - 장비관련회사에 문의
231-E170	Error message E170 위치 오류가 너무 큼니다. %1 Cause of error - 위치 인코더의 장착 결함 - 잘못된 열, 선형 또는 비선형 보정 - 과도한 백래시 Error correction - 파라미터 값 확인(작업 중 MC와 CC 사이의 최대 위치 편차) - CfgAxisComp->linearCompValue의 파라미터 값 확인(아날로그 축에 대한 선형 축 오류 보정) - CfgAxisComp->backLashType1의 파라미터 값 확인(백래시 보정) - 위치 인코더의 장착 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E180	Error message E180 Z1-트랙 진폭이 너무 높습니다. %1 Cause of error - 속도 인코더에 대한 Z1-트랙 인코더 신호의 진폭이 너무 높음 - 모터 인코더 신호의 노이즈 - 모터 인코더 케이블의 단락 회로 - 모터 인코더의 Z1-트랙 신호 진폭이 너무 높음 Error correction - 모터 인코더의 연결 확인 - 속도 인코더의 케이블 확인 - 모터 인코더 확인 - 서비스 담당자에게 문의
231-E190	Error message E190 축의 RDY.x 상태가 활성 상태입니다(안전 계전기). %s Cause of error - 테스트 실행 중 '-STO.A.G' 신호의 측정 상태가 비활성 유지(높은 레벨) - MC에서 해당 신호 상태를 설정하지만 '-STO.A.G' 신호가 '활성' 상태(낮은 레벨)로 변경되지 않음 - 최소 1개의 이송 축 또는 보조 축의 전원 단계(인버터)가 '-STO.A.G' 신호를 통해 잠기지 않습니다. Error correction - 배선 확인 - 하드웨어에 결함이 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-E1A0	Error message E1A0 축의 RDY.x 상태가 비활성 상태입니다(안전 계전기). %s Cause of error - 테스트 실행 중 '-STO.A.G' 신호의 측정 상태가 활성 유지(높은 레벨) - MC에서 해당 신호 상태를 설정하지만 '-STO.A.G' 신호가 '비활성' 상태(높은 레벨)로 변경되지 않음 - 최소 1개의 이송 축 또는 보조 축의 전원 단계(인버터)가 '-STO.A.G' 신호를 통해 잠깁니다. Error correction - 배선 확인 - 하드웨어에 결함이 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E1C0	Error message E1C0 스핀들의 RDY.x 상태가 활성화 상태입니다(안전 계전기). %1 Cause of error - 테스트 실행 중 '-STOS.A.G' 신호 상태가 비활성 유지(높은 레벨) - MC에서 해당 신호 상태를 지정하지만 '-STOS.A.G' 신호가 '활성' 상태(낮은 레벨)로 변경되지 않음 - 스핀들의 전원 단계(인버터)가 '-STOS.A.G' 신호를 통해 잠기지 않습니다. Error correction - 배선 확인 - 하드웨어에 결함이 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의
231-E1E0	Error message E1E0 CC%2 RDY.x 상태가 활성화 유지(안전 계전기)%1 Cause of error - PL 6xxxFS의 WDA.STO 감시 장치 테스트 도중 오류가 발생했습니다. 전원 단계(인버터)가 -STOS.A.G 또는 -STO.A.G 신호에서 꺼지지 않습니다. - 전원 모듈(UV, UE)의 -STO.A.G, -STOS.A.G 또는 X71, X72 배선이 오류가 있거나 누락되었습니다. - SMP에서 X71, X72부터 -STO.A.G, -STOS.A.G까지 컨트롤의 파라미터에 오류가 있습니다. - 하드웨어에 결함이 있습니다. Error correction - 배선을 확인하십시오. - SMP를 확인하십시오. - 하드웨어를 교체하십시오. - 서비스 파일을 생성하고 서비스 지원 부서에 알려십시오.
231-E200	Error message E200 비상 정지(SS1) 중 시간 초과 %1 Cause of error - 비상 제동 램프(SS1 조치)에서 정지하기 위한 허용 가능한 최대 제동 시간이 초과됨 Error correction - 기계 파라미터 확인: timeLimitStop1: SS1 조치에 대해 비상 제동 램프에서 정지하기 위한 기본 시간 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
231-E220	Error message E220 SKERN-CC 정지 모니터링 %1 Cause of error - SKERN-CC가 SOS 안전 조건에서 허용되지 않는 큰 축 이동을 감지했습니다. 그러나 정지 속도는 초과하지 않았습니다. 최대 허용 가능한 경로는 기계 파라미터 MP positionRangeVmin에서 정의됩니다. 가능한 원인: - 기계 파라미터 "positionRangeVmin"이 너무 작게 정의되었습니다. - 위치 제어가 닫히기 전에 브레이크가 비활성화되었습니다. - 위치 제어가 열리기 전에 브레이크가 활성화되지 않았습니다. - 축이 켜졌을 때 다음의 일부 기존 오류가 교정되었습니다. - 브레이크에 결함이 있습니다. - SOS 조건에서 축을 이동하려는 시도가 있었습니다 (PLC?). Error correction - 기계 파라미터 positionRangeVmin의 항목을 확인하십시오. - 브레이크 비활성화와 위치 제어기 닫기의 순서를 확인하십시오. - 브레이크 활성화와 위치 제어기 열기의 순서를 확인하십시오. - 축이 잠긴 후 어디에서 후속 오류가 발생하는지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
231-E230	Error message E230 Achse %1 STO 안전 기능이 충족되지 않음 Cause of error 지정된 축에 대해 STO(Safe Torque Off) 안전 기능이 컴파일되지 않았습니다. Error correction - 이것이 사후 효과인지 확인하고, 그럴 경우 원인을 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E240	Error message E240 축 %1의 제동 프로세스에 결함이 있습니다. Cause of error - SS1 반응 도중 축에 브레이크가 잘못 걸렸습니다. 가능한 원인: - 조정된 dv/dt 모니터링 지연 시간(timeToleranceDvDt)이 충분하지 않습니다. 지연 시간이 끝난 후에 가속이 발생할 수 있습니다. - 드라이브가 최적의 상태로 조정되지 않았습니다. - 기계 파라미터 motEmergencyStopRamp에 있는 브레이크 램프가 잘못 조정되었습니다. Error correction - 기계 파라미터 timeToleranceDvDt의 항목을 확인하십시오. - 기계 파라미터 motEmergencyStopRamp에서 비상 정지에 대해 조정된 제동 램프를 확인하십시오. - 컨트롤의 내부 오실로스코프를 사용하여 제동 프로세스 중의 드라이브 속도를 확인하십시오. - 드라이브를 조정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
231-E250	Error message E250 잘라내기 채널에서 오류 %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh: %6 Sgn:%7 Cause of error 안전을 위한 자체 테스트 도중 오류가 발생했습니다. 컷아웃 채널 테스트에서 오류가 발견되었습니다. 약어 키: Ch(컷아웃 채널 관련): 1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G St(컷아웃 채널의 실제 조건): 0: 컷아웃 채널이 비활성 상태이나 활성 상태여야 함 1: 컷아웃 채널이 활성 상태이나 비활성 상태여야 함 St-2ndCh(두 번째 컷아웃 채널의 실제 조건): 0: 컷아웃 채널이 비활성 상태임 1: 컷아웃 채널이 활성 상태임 두 번째 컷아웃 채널은 Ch=2인 경우 STO.A.x이고 Ch=1, Ch=3 및 Ch=4인 경우 STO.B.x임 Sgn(컷아웃 신호 관련): 0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.Px 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.Px 9: STO.A.T 99: 컷아웃 신호 없음 Error correction - 배선을 확인하십시오(PWM 케이블). - 결함이 있는 하드웨어(전원 모듈, 제어기)를 교체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
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

오류 번호	설명
231-F000	Error message F000 CC%2 S 기능 호출 오류 %1 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련회사에 문의 - 소프트웨어 버전을 확인
231-F100	Error message F100 브레이크 테스트가 수행되지 않았습니다. %1 Cause of error - MC가 모터 정지 시험없이 실행하였더라도 파라미터 세팅이 필요합니다. - 모터 정지 시험은 최소한 5초 이상이 되어야 합니다 Error correction - 장비 관련 회사에 문의하세요
231-F200	Error message F200 브레이크 라인 테스트가 수행되지 않았습니다. %1 Cause of error - MC가 모터 정지 시험없이 실행하였더라도 파라미터 세팅이 필요합니다. - 모터 정지 시험은 최소한 10초 이상이 되어야 합니다 Error correction - 장비 관련 회사에 문의하세요
231-F300	Error message F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %1 Cause of error - 최대 허용 지연 시간을 초과했기 때문에 전원 끄기 테스트가 자동으로 종료되었습니다. - NC가 테스트 섹션을 제대로 끝내지 못했습니다. - NC가 특정 테스트를 수행하지 않습니다. Error correction - NC의 이전 시스템 오류로 인해 테스트 섹션이 취소되었는지 확인 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 담당자에게 문의
234-0001	Error message 메모리가 부족합니다. Cause of error 이더넷 전송을 위해 구성된 클라이언트가 너무 많습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
234-0002	Error message HSCI 이더넷 연결이 일시정지되었습니다. Cause of error 이더넷 전송이 교란되었습니다. Error correction - 케이블 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의
234-0003	Error message CC 없이 HSCI 이더넷 구성 Cause of error HSCI가 구성되거나 연결된 경우, CC도 HSCI에 연결되어야 합니다. Error correction - 케이블 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의
234-0004	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 현재 수행 중인 작업에 대한 메모리가 부족합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-0005	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error HSCI 초기화가 완료되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-0006	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error PLB 6xxx(HSCI)에서 고속 입력이 초기화되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-0007	Error message 신속 입력이 없습니다. Cause of error 컨트롤의 구성 데이터에 PLB 6xxx(HSCI)에 대한 조정된 고속 입력 값이 없습니다. Error correction - 입력 값이 IOconfig로 구성되었는지 확인하십시오. - 입력 값은 비트 데이터 형식이어야 합니다.

오류 번호	설명
234-0008	Error message HSCI 데이터 총량이 너무 큼 Cause of error 허용되는 HSCI 데이터 텔레그램의 수 또는 총 크기를 초과했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-0009	Error message HSCI 텔레그램이 너무 많음 Cause of error HSCI 데이터그램의 최대 수를 초과했습니다. IO 구성에 HSCI 장치가 너무 많습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-000A	Error message HSCI 데이터 크기가 위험 수준입니다. Cause of error HSCI 데이터의 총 수가 위험 수준에 도달했습니다. 전송 오류의 위험이 증가합니다. Error correction - HSCI 버스의 HSCI 구성 요소 수를 줄이십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-000B	Error message HSCI 장치에 대해 너무 큰 HSCI 데이터 크기 Cause of error HSCI 장치에 대해 허용되는 총 데이터량이 초과되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-000C	Error message MC의 X501에서 허용되지 않는 HSCI 장치가 감지됨 Cause of error 이 연결의 작동에 적합하지 않은 MC의 X501 연결에서 하나 이상의 HSCI 장치가 감지되었습니다. Error correction X501에 연결된 장치를 확인하십시오. 이 연결에서 허용되지 않는 장치는 다음과 같습니다. - CC 제어기(UEC 및 UMC 포함) - PL 6xxx FS - 둘 이상의 이중 채널 기계 작동 패널(예: MB 620FS, PL 6001FS)

오류 번호	설명
234-000D	Error message SPI 모듈(MCU)을 초기화하는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error SPI 입력 및 출력을 위한 메모리를 생성할 수 없었습니다. Error correction 컨트롤을 꺾다가 다시 켜십시오. 오류가 되풀이되면 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-000E	Error message 컨트롤러 장치의 최대 수를 초과했습니다. Cause of error HSCI 버스에 연결된 CC 컨트롤러 장치가 너무 많습니다. Error correction - 개별 HSCI 참가자의 최대 수를 확인하십시오. 이에 대한 자세한 내용은 컨트롤의 기술 설명서를 참조하십시오. - HSCI 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-000F	Error message PLB 또는 MB의 최대 수를 초과했습니다. Cause of error HSCI 버스에 연결된 PLB 6xxx 장치 또는 MB 기계 작동 패널이 너무 많습니다. Error correction - 개별 HSCI 참가자의 최대 수를 확인하십시오. 이에 대한 자세한 내용은 컨트롤의 기술 설명서를 참조하십시오. - HSCI 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-0010	Error message HSCI 장치의 최대 수를 초과했습니다. Cause of error HSCI 버스에 HSCI 장치(CC + UxC + PL 6xxx + MB)가 너무 많습니다. Error correction - 개별 HSCI 참가자의 최대 수를 확인하십시오. 이에 대한 자세한 내용은 컨트롤의 기술 설명서를 참조하십시오. - HSCI 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-0011	Error message HSCI 핸드휠 구성 오류 Cause of error HSCI 장치에 핸드휠이 너무 많거나 이 컨트롤에 핸드휠이 허용되지 않음 Error correction - 구성 및 연결된 핸드휠 수 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
234-0012	Error message HSCI 터치프로브 구성 오류 Cause of error HSCI 장치에 터치 프로브가 너무 많거나 이 컨트롤에 터치 프로브가 허용되지 않음 Error correction - 구성 및 연결된 터치 프로브 수 확인 - 서비스 담당자에게 문의
234-0013	Error message HSCI 정보를 읽는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error HSCI 초기화 시 하드웨어 정보를 가져오는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - 컨트롤 다시 시작 - HSCI 케이블 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의
234-0014	Error message MC의 HSCI 인터페이스 X500 불량 Cause of error - 메인 컴퓨터(MC)의 HSCI 인터페이스 X500에 문제 - X500와 HSCI 연결 불량 또는 끊김 Error correction - MC의 X500에서 연결 요소 확인 - HSCI 케이블 및 X500에 연결된 HSCI 장치 확인 - 결함이 있는 메인 컴퓨터(MC) - 서비스 담당자에게 문의
234-0015	Error message MC의 HSCI 인터페이스 X501 불량 Cause of error - 메인 컴퓨터(MC)의 HSCI 인터페이스 X501에 문제 - X501과 HSCI 연결 불량 또는 끊김 Error correction - MC의 X501에서 연결 요소 확인 - HSCI 케이블 및 X501에 연결된 HSCI 장치 확인 - 결함이 있는 메인 컴퓨터(MC) - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
234-0017	Error message HSCI 데이터가 업데이트 되지 않음 Cause of error - 마지막 사이클 이후로 HSCI 데이터가 업데이트되지 않았음 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - HSCI 연결 및 HSCI 장치의 전원 공급 장치 확인 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
234-0019	Error message HSCI 마스터 부품의 펌웨어 버전이 잘못됨 Cause of error HSCI 마스터 FPGA의 펌웨어 버전이 설치된 NC 소프트웨어 버전과 호환되지 않습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
234-001A	Error message 너무 긴 HSCI 텔레그램 목록 Cause of error - 메인 컴퓨터(MC)의 HSCI 버스에 너무 많은 HSCI 장치가 연결되거나 구성되어 있습니다. - 메인 컴퓨터(MC)에 결함이 있음 Error correction - HSCI 구성 또는 HSCI 버스에서 장치 수를 줄이십시오. - 이전 HSCI 구성 변경이 없는데도 오류가 발생하면 MC에 하드웨어 오류가 있는 것입니다. 이 경우 메인 컴퓨터(MC)를 교체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
234-001C	Error message HSCI 통신 중단됨 Cause of error 작동 도중, HSCI 버스에서 잘못된 HSCI 참가자 수 변경이 발견되었습니다. 컨트롤의 버스 진단 오류 위치 또는 내부 정보 소프트 키를 통해 추가 정보를 확인할 수 있습니다. Error correction - HSCI 케이블 연결 및 전원 공급 장치를 포함한 HSCI 장치를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
234-001D	Error message HSCI 초기화 중 오류 발생 Cause of error HSCI 마스터 구성 요소의 초기화 도중 필요한 메모리 영역을 생성할 수 없었습니다. Error correction - 컨트롤 다시 시작 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
234-001E	Error message HSCI 인터페이스 X500 초기화 오류 Cause of error HSCI 인터페이스 X500에 대한 인터페이스 구성 요소 초기화 도중 오류가 발생했습니다. Error correction - 컨트롤 다시 시작 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
234-001F	Error message HSCI 인터페이스 X501 초기화 오류 Cause of error 메인 컴퓨터(MC)의 HSCI 인터페이스 X501에 대한 인터페이스 구성 요소 초기화 도중 오류가 발생했습니다. Error correction - 컨트롤 다시 시작 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
234-0020	Error message HSCI 통신 오류 Cause of error HSCI 프레임의 수신된 프레임 번호가 예상 프레임 번호와 일치하지 않습니다. Error correction 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
234-0021	Error message HSCI 통신 오류 Cause of error HSCI 전송이 시작될 때 MC 메모리에서 HSCI 마스터로 DMA가 여전히 활성 상태입니다. 가능한 원인: - 내부 소프트웨어 오류 - 많은 수의 "실패 프레임" Error correction 실패 프레임이 많아서 오류가 발생하는 경우 HSCI 연결을 확인하십시오. 실패 프레임 수는 MC HSCI 마스터의 버스 진단에 표시됩니다. 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
234-0022	Error message HSCI 통신 오류 Cause of error 마지막 HSCI 데이터 교환 이후로 MC 메모리에서 HSCI 마스터로 DMA가 없었습니다. 가능한 원인: - 내부 소프트웨어 오류 - 많은 수의 "실패 프레임" Error correction 실패 프레임이 많아서 오류가 발생하는 경우 HSCI 연결을 확인하십시오. 실패 프레임 수는 MC HSCI 마스터의 버스 진단에 표시됩니다. 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
234-0024	Error message HSCI 통신 오류 Cause of error MC 메모리에서 HSCI 마스터로 새 DMA 전송이 시작되었을 때 HSCI 전송 작업이 아직 완료되지 않았습니다. 가능한 원인: - 내부 소프트웨어 오류 - 너무 많은 "실패 프레임" Error correction 실패 프레임이 많아서 오류가 발생하는 경우 HSCI 연결을 확인하십시오. 실패 프레임 수는 MC HSCI 마스터의 버스 진단에 표시됩니다. 오류가 되풀이되면: - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
234-0025	Error message HSCI 통신 오류 Cause of error - (DMA에 의한) HSCI 통신 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
234-0026	Error message HSCI 통신 오류 Cause of error - HSCI 통신 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성하고 저장 - 서비스 담당자에게 문의
235-0001	Error message 설치 오류 Cause of error 펌웨어 파일을 열지 못했습니다. 파일이 없거나 오류가 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0002	Error message 설치 오류 Cause of error 펌웨어 파일의 오류로 인해 열지 못했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0003	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 펌웨어 파일을 다운로드하는 동안 오류가 발생했습니다. 파일의 데이터 전송 중에 오류가 발생했거나, 파일의 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0004	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 펌웨어 파일을 다운로드하는 동안 시간이 초과되었습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0005	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 체크섬을 계산하는 동안 시간이 초과되었습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0006	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 펌웨어 체크섬 확인에 실패했습니다. CCU 체크섬이 잘못되었습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0007	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 펌웨어의 첫 번째 부분을 다운로드한 후 시간이 초과되었습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0008	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 펌웨어의 두 번째 부분을 다운로드한 후 시간이 초과되었습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0009	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 부팅 코드 실행 여부를 확인하는 동안 시간이 초과되었습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 부팅 코드 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-000A	Error message 설치 오류 Cause of error 부팅 코드 파일을 열지 못했습니다. 파일이 없거나 오류가 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-000B	Error message 설치 오류 Cause of error 부팅 코드 파일의 오류로 인해 열지 못했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-000C	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 컨트롤에 연결된 HSCI 장치가 너무 많습니다. Error correction HSCI 장치 중 일부를 제거합니다. 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-000D	Error message 하드웨어 오류 Cause of error HSCI 장치가 실행되고 있지 않습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-000E	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 이 CCU는 지원되지 않습니다. 알 수 없는 CCU가 컨트롤에 연결되어 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-000F	Error message 하드웨어 오류 Cause of error CCU 실행 여부를 확인하는 동안 시간이 초과되었습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0010	Error message 설치 오류 Cause of error CCU422에 대한 구성 설정 누락됨 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0011	Error message 설치 오류 Cause of error CCU422에 대한 구성 설정에 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0012	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 비동기 데이터 전송 중 오류가 발생했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0013	Error message 하드웨어 오류 Cause of error CCU 소프트웨어를 식별하는 동안 시간이 초과되었습니다. CCU가 예상 시간 내에 응답하지 않았습니다. CCU에 결함이 있거나 펌웨어 버전이 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0014	Error message 설치 오류 Cause of error 잘못된 초기화 파라미터입니다. 구성 설정에 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0015	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 메인보드와 CCU의 보안 ID가 호환되지 않습니다. 메인보드와 CCU의 보안 ID가 서로 다릅니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0016	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 시스템 구성 레지스터 확인에 실패했습니다. 시스템 구성 레지스터에 예상 값이 없습니다. 하드웨어에 결함이 있을 수 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0017	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 장치 초기화에 실패했습니다. 장치 초기화 중에 오류가 발생했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0018	Error message 설치 오류 Cause of error 파일을 쓰기용으로 열지 못했습니다. 오류가 있는 구성입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0019	Error message 설치 오류 Cause of error 파일 구성을 읽지 못했습니다. 오류가 있는 구성 파일입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-001A	Error message 설치 오류 Cause of error hardware.sys 파일을 쓰지 못했습니다. 구성에 hardware.sys의 경로가 지정되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-001B	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 장치 초기화 중에 오류가 발생했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-001C	Error message 설치 오류 Cause of error 메인보드가 검색되지 않았습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-001D	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 서버 인터페이스를 생성하지 못했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-001E	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 인터럽트 서비스 루틴 작성에 실패했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-001F	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 인터럽트가 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0020	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 지정된 인터럽트에 대한 추가 서비스 기능을 처리할 수 없습니다(최대 3). Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0021	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 정의되지 않은 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0022	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 하드웨어 서버에서 메인보드를 지원하지 않습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0023	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 알 수 없는 하드웨어 구성입니다. 프로세서 시스템이 싱글 또는 듀얼인지 확인하는 테스트에 실패했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0024	Error message 설치 오류 Cause of error 듀얼 프로세서 시스템에서 싱글 프로세서 시스템용 소프트웨어가 실행 중입니다. 잘못된 소프트웨어입니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0025	Error message 하드웨어 오류 Cause of error HIK 읽기에 실패했습니다. 하드웨어에 결함이 있을 수 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 알리십시오.
235-0026	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 연결 서명 읽기에 실패했습니다. 하드웨어에 결함이 있을 수 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0027	Error message 설치 오류 Cause of error 알 수 없는 하드웨어입니다. G50 확인에 실패했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0028	Error message 하드웨어 오류 Cause of error 네트워크 카드가 없거나 내부 소프트웨어 오류가 있습니다. MAC 주소 읽기에 실패했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0029	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error PCI base16에 읽기 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-002A	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error PCI base32에 읽기 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-002B	Error message 설치 오류 Cause of error 이 소프트웨어에서 이 컨트롤을 지원하지 않습니다. 하드웨어가 잘못되었거나 결함이 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-002C	Error message 설치 오류 Cause of error 잘못된 하드웨어입니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-002D	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error DPRAM 액세스에 실패했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-002E	Error message 하드웨어가 시뮬레이션됨 Cause of error 컨트롤에서 CCU를 찾을 수 없으므로 시뮬레이션 모드로 전환했습니다. Error correction - CCU 확인 - CCU와의 연결 확인
235-002F	Error message PROFIBUS/PROFINET: 하드웨어 오류 Cause of error TNC가 ProfiNet 인터페이스와 통신할 수 없습니다. ProfiNet 인터페이스에 결함이 있거나 TNC와 호환되지 않습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0030	Error message ProfiNet 인터페이스 상의 펌웨어에 오류가 있거나 펌웨어가 없음 Cause of error ProfiNet 인터페이스에 펌웨어가 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0031	Error message ProfiNet 인터페이스에서 펌웨어 검사 실패 Cause of error TNC에서 ProfiNet 인터페이스용 펌웨어 파일을 열 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0032	Error message ProfiNet 인터페이스에서 펌웨어 업데이트 실패 Cause of error TNC에서 ProfiNet 인터페이스용 펌웨어 파일을 읽을 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0033	Error message ProfiNet 인터페이스의 펌웨어 파일에 있는 오류 Cause of error TNC에서 ProfiNet 인터페이스용 펌웨어 파일의 체크섬 오류를 발견했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0034	Error message ProfiNet 인터페이스에서 펌웨어 업데이트 실패 Cause of error ProfiNet 인터페이스에서 펌웨어를 업데이트하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0035	Error message ProfiNet: 하드웨어 오류 Cause of error TNC에서 ProfiNet 인터페이스를 구성할 수 없습니다. 가능한 원인: - ProfiNet 인터페이스의 구성 데이터가 불완전하거나 잘못되었습니다. - ProfiNet 인터페이스의 펌웨어가 제어 소프트웨어와 호환되지 않습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0036	Error message ProfiNet: 하드웨어 오류 Cause of error ProfiNet 인터페이스의 펌웨어가 TNC와 호환되지 않습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0037	Error message ProfiNet 인터페이스 초기화 실패 Cause of error TNC에서 ProfiNet 프로젝트 파일을 읽을 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0038	Error message ProfiNet 인터페이스 초기화 실패 Cause of error ProfiNet 인터페이스가 TNC에서 사용할 수 없는 프로젝트 파일을 요청합니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0039	Error message CBE를 시작할 수 없음 Cause of error ProfiNet 인터페이스 CBE30을 시작할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-003A	Error message 메모리 잠금 오류 Cause of error 필요한 메모리를 할당할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-003B	Error message 펌웨어 업데이트를 실행할 수 없음 Cause of error 펌웨어 업데이트 중 내부 오류가 발생했습니다! Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-003C	Error message 펌웨어 파일에 버전 정보가 없음 Cause of error 펌웨어 파일에서 버전 정보를 찾을 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-003D	Error message 펌웨어를 시작할 수 없음 Cause of error 장치 펌웨어를 시작할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-003E	Error message 하드웨어 구성 오류 Cause of error 하드웨어 구성에서 오류가 발견되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-003F	Error message ProfiNet 통신 오류 Cause of error ProfiNet 버스의 장치와 통신하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - 모든 장치 및 연결 확인 - 기계 공구 제작 업체에 문의

오류 번호	설명
235-0040	Error message 구성에 액세스할 수 없음 Cause of error 구성 서버에서 필요한 구성 데이터를 요청할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0041	Error message 이벤트 서버에 액세스할 수 없음 Cause of error 이벤트 서버에 액세스할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0042	Error message CC 제어를 시작할 수 없음 Cause of error CC 제어를 시작할 수 없거나 펌웨어를 올바르게 전송할 수 없습니다. Error correction - CC 제어기 - 기계 공구 제작 업체에 문의
235-0043	Error message HSCI 감시 장치를 삭제할 수 없음 Cause of error HSCI 감시 장치를 삭제할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0044	Error message HSCI 통신 오류 Cause of error HSCI 버스의 장치와 통신하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - 모든 장치 및 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의
235-0045	Error message HSCI 연결 오류 Cause of error HSCI 버스에서 연결 오류가 발견되었습니다. Error correction - 모든 장치 및 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
235-0046	Error message CC 제어기 감지 오류 Cause of error 연결된 CC 제어기 검색 중 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0047	Error message CC의 메시지 오류 Cause of error CC로부터 오류가 있는 정보가 수신되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0048	Error message PL 모듈의 메시지 오류 Cause of error PL 모듈로부터 오류가 있는 정보가 수신되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0049	Error message PL 오류 Cause of error PL 모듈에서 오류를 보고했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-004A	Error message PL 모듈과 MC의 소프트웨어 버전이 일치하지 않음 Cause of error PL 모듈과 MC 컴퓨터 장치의 소프트웨어 버전이 일치하지 않습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-004B	Error message PL 모듈을 시작할 수 없음 Cause of error PL 프로그램을 시작할 수 없습니다. Error correction - PL 모듈 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
235-004C	Error message PL: 버스 모델 없음 Cause of error PL 모듈에서 버스 모듈을 찾을 수 없습니다. Error correction - PL 모듈 확인 - 서비스 담당자에게 문의
235-004D	Error message 알 수 없는 PL 소프트웨어 Cause of error PL 모듈에 알 수 없는 소프트웨어가 있습니다. Error correction - PL 모듈 확인 - 서비스 담당자에게 문의
235-004E	Error message PL 모듈에 너무 많은 슬롯이 있음 Cause of error PL 모듈에 허용된 수보다 많은 슬롯이 있습니다. Error correction - PL 모듈 확인 - 서비스 담당자에게 문의
235-004F	Error message 하드웨어 식별 오류 Cause of error 하드웨어 장치를 제대로 식별할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0050	Error message 하드웨어 없음 Cause of error 필요한 하드웨어 장치를 찾을 수 없습니다. Error correction - 모든 장치 및 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의
235-0051	Error message SPI 모듈 통신 오류 Cause of error SPI 모듈과 통신하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0052	Error message 파일 작업 오류 Cause of error 파일 작업에 실패했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0053	Error message 하드웨어 검색 중 오류 발생 Cause of error 하드웨어를 검색하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0054	Error message 지원되지 않는 하드웨어 액세스 Cause of error 연결된 하드웨어 장치는 사용 중인 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0055	Error message 펌웨어 업데이트가 필요함(%1) Cause of error 어셈블리의 펌웨어를 업데이트해야 합니다. 추가 정보에 관련 어셈블리가 나와 있습니다. Error correction 펌웨어를 업데이트하려면 사용자 승인이 필요합니다. 다음 메시지를 확인하십시오.
235-0056	Error message 펌웨어 업데이트가 필요함(%1) Cause of error 어셈블리의 펌웨어를 업데이트해야 합니다. 추가 정보에 관련 어셈블리가 나와 있습니다. Error correction - 컨트롤 소프트웨어를 종료하십시오. - HeROS 콘솔에서 펌웨어 업데이트를 수동으로 시작하십시오.

오류 번호	설명
235-0057	Error message 펌웨어 업데이트 실행 중(%1) Cause of error 현재 컨트롤에서 어셈블리의 펌웨어를 업데이트하고 있습니다. 추가 정보에 관련 어셈블리가 나와 있습니다. Error correction 펌웨어 업데이트가 완료될 때까지 기다리십시오. 다음 메시지를 확인하십시오.
235-0058	Error message 펌웨어 업데이트가 완료됨(%1) Cause of error 펌웨어를 성공적으로 업데이트했습니다. 추가 정보에 관련 어셈블리가 나와 있습니다. Error correction
235-0059	Error message 펌웨어 업데이트 실패(%1) Cause of error 펌웨어 업데이트에 실패했습니다. 추가 정보에 관련 어셈블리가 나와 있습니다. Error correction - 추가 오류 메시지를 확인하십시오. - 오류의 원인을 해결하십시오. - 컨트롤을 종료하고 다시 시작하십시오. 다음에 컨트롤을 시작할 때 펌웨어 업데이트가 자동으로 반복됩니다.
235-005A	Error message 펌웨어 업데이트 실패(%1) Cause of error 펌웨어 업데이트에 실패했습니다. 추가 정보에 관련 어셈블리가 나와 있습니다. Error correction 이제 더 이상 어셈블리를 사용하지 못할 수도 있습니다. 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-005B	Error message 컨트롤 소프트웨어 종료가 지연됨 Cause of error 현재 펌웨어 업데이트가 진행 중이기 때문에 컨트롤 소프트웨어를 종료할 수 없습니다. Error correction 펌웨어 업데이트가 완료될 때까지 기다리십시오. 그러면 컨트롤 소프트웨어가 자동으로 종료됩니다.

오류 번호	설명
235-005C	Error message 시스템 오류 Cause of error 아직 구현되지 않은 서버 기능이 호출되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-005D	Error message 시스템 오류 Cause of error 서버에서 메시지 보낸 사람을 찾을 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-005E	Error message 시스템 오류 Cause of error 서버에서 메시지 보낸 사람에게 연락할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-005F	Error message 시스템 오류 Cause of error 소프트웨어 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0060	Error message 주 메모리(RAM) 부족 Cause of error MC에서 컨트롤을 작동할 RAM(작업 메모리)이 부족합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
235-0061	Error message 비호환 주변 장치(%1) Cause of error 주변 장치가 이 컨트롤 소프트웨어와 호환되지 않으므로 둘을 함께 작동할 수 없습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. Error correction - 장치 교체 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
235-0062	Error message HSCI 버스의 알 수 없는 장치(%1) Cause of error 소프트웨어에서 지원하지 않는 장치가 HSCI 버스로 연결되어 있습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. Error correction 소프트웨어 또는 장치 테이블을 업데이트하여 오류를 교정할 수 있습니다. 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0063	Error message ProfiNet 인터페이스의 알 수 없는 장치(%1) Cause of error 소프트웨어에서 지원하지 않는 장치가 ProfiNet 인터페이스를 통해 연결되어 있습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. Error correction 소프트웨어 또는 장치 테이블을 업데이트하여 오류를 교정할 수 있습니다. 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0064	Error message DriveCLiQ 인터페이스의 알 수 없는 장치(%1) Cause of error 소프트웨어에서 지원하지 않는 장치가 DriveCLiQ 인터페이스를 통해 연결되어 있습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. Error correction 소프트웨어 또는 장치 테이블을 업데이트하여 오류를 교정할 수 있습니다. 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0065	Error message 장치 테이블에 오류가 있습니다. Cause of error 컨트롤에서 장치 테이블을 처리할 수 없습니다. 가능한 원인: - 장치 테이블이 이 소프트웨어 버전과 호환되지 않습니다. - 장치 테이블에 오류가 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0066	Error message 장치(%1) 보고 오류: %2 Cause of error 컨트롤과 연결된 장치에 오류가 있습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. 가능한 원인: - 장치에 프로그램된 장치 코드가 잘못되었습니다. - 장치의 펌웨어가 컨트롤 소프트웨어와 호환되지 않습니다. - 장치에 결함이 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0067	Error message 장치의 오류(%1) Cause of error 컨트롤과 연결된 장치에서 오류가 발생했습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. 가능한 원인: - 장치에 프로그램된 장치 코드가 잘못되었습니다. - 장치의 펌웨어가 컨트롤 소프트웨어와 호환되지 않습니다. - 장치에 결함이 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
235-0068	Error message 주변 장치(%1) 교환 Cause of error 시작 시 컨트롤에 연결된 하드웨어 구성 요소가 현재 레벨의 NC 소프트웨어와 호환되지 않는 것이 발견되었습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. 장치에 필요한 펌웨어 업데이트를 실행할 수 없습니다. 가능한 빠른 시일 내에 구성 요소를 교체하는 것이 좋습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0069	Error message PROFINET: 프로토콜 오류 PROFINET: 프로토콜 오류 Cause of error PROFINET 종단 장치가 컨트롤이 해석할 수 없는 데이터를 컨트롤에 전송했습니다. PROFINET 종단 장치에서 사용하는 PROFINET 프로토콜의 버전이 TNC에서 지원되지 않는 것일 수 있습니다. 추가 정보에 관련 PROFINET 종단 장치가 나와 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-006A	Error message PROFINET 컨트롤러 통신 오류 PROFINET 컨트롤러 통신 오류 Cause of error 컨트롤과 PROFINET 컨트롤러 간 통신에 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-006B	Error message IOC 파일이 구성되지 않음 IOC 파일이 구성되지 않음 Cause of error IOC 파일에 파일 이름이 지정되지 않았습니다. Error correction IOC 파일의 파일 이름 구성
235-006C	Error message IOC 파일 오류 Cause of error IOC 파일에 오류가 있습니다. 추가 정보에 더 많은 데이터가 제공됩니다. Error correction - PC 소프트웨어 IOconfig로 IOC 파일을 확인하고 교정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-006D	Error message 명령 파라미터 부족 또는 오류 Cause of error 오류가 있거나 불충분한 파라미터가 있는 명령이 하드웨어 구성 요소의 컨트롤을 책임지는 NC 소프트웨어 부분에 전송되었습니다. Error correction - 파라미터 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-006E	Error message IOC 파일을 열 수 없습니다. Cause of error IOC 파일을 열지 못했습니다. 추가 정보에 파일 이름이 나와 있습니다. Error correction IOC 파일 이름의 구성을 확인하십시오.

오류 번호	설명
235-006F	Error message IOC 파일 형식 오류 Cause of error 컨트롤이 IOC 파일을 해석할 수 없습니다. 파일 형식에 오류가 있거나, 알 수 없는 파일 형식입니다. Error correction PC 소프트웨어 IOconfig로 IOC 파일을 확인하십시오.
235-0070	Error message 잘못된 IOC 파일 형식 버전 Cause of error 형식 버전이 잘못되었기 때문에 IOC 파일을 처리할 수 없습니다. 필요한 최소 형식 버전: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 Error correction IOC 파일을 확인하고 올바른 형식 버전을 제공하십시오.
235-0071	Error message IOC 파일: PROFINET 컨트롤러가 구성되지 않음 Cause of error IOC 파일에 PROFINET 컨트롤러에 대한 데이터가 없기 때문에 PROFINET 컨트롤러를 구성할 수 없습니다. Error correction PC 소프트웨어 IOconfig를 사용하여 PROFINET 컨트롤러를 구성하십시오.
235-0072	Error message PROFINET: 너무 많은 장치가 구성됨 Cause of error 허용된 수보다 더 많은 PROFINET 장치가 구성되었습니다. Error correction - 추가 정보를 확인하십시오. - 구성된 장치의 수를 줄이십시오.
235-0073	Error message PROFINET: 프로젝트 설정 오류 Cause of error PROFINET 토폴로지의 구성에 오류가 있습니다. Error correction - 추가 정보를 확인하십시오. - IOC 파일을 교정하십시오.

오류 번호	설명
235-0074	Error message PROFINET: 프로세스 데이터 메모리 부족 Cause of error PROFINET 장치에 대한 프로세스 데이터의 최대 크기를 초과했습니다. Error correction PROFINET 종단 장치 또는 연결된 모듈의 수를 줄이십시오.
235-0075	Error message PROFINET: 지원되는 공통 RT 클래스가 없음 Cause of error 컨트롤과 종단 장치에 공통 RT 클래스가 없기 때문에 컨트롤이 PROFINET 종단 장치를 활성화할 수 없습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. Error correction RT 클래스 1과 함께 작동할 수 있는 PROFINET 종단 장치를 구성하십시오.
235-0076	Error message PROFINET 인터페이스가 활성화되지 않음 Cause of error 오류로 인해 컨트롤이 PROFINET 인터페이스를 활성화할 수 없습니다. Error correction - 추가 메시지를 확인하십시오. - 오류의 원인을 해결하십시오. - 컨트롤을 종료하고 다시 시작하십시오.
235-0077	Error message HSCI 케이블링 오류: X501에 연결된 컨트롤러 Cause of error 하나 이상의 제어기(CC, UEC, UMC)가 HSCI를 통해 MC의 X501에 연결되어 있습니다. 그러나 이 제어기는 MC의 X500에 연결해야 합니다. Error correction - HSCI 케이블 연결을 확인하십시오. - 모든 제어기(CC, UEC, UMC)를 MC의 X500에 연결하십시오. - 문제가 지속되면 서비스 파일을 생성하여 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
235-0078	Error message HSCI 케이블링 오류: X501에 장치가 너무 많습니다. Cause of error MC의 X501에 연결되어 있는 HSCI 구성요소가 너무 많습니다. Error correction - HSCI 케이블 연결을 확인하십시오. - 제어기의 기술 설명서에 있는 기본값을 HSCI 구성요소의 최대 개수로 사용하십시오. - HSCI 구성을 확인하십시오. HSCI 구성요소를 MC의 X500 커넥터에 연결할 수도 있습니다. - 서비스 파일을 생성하고 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0079	Error message ProfiNet 종점과 연결되지 않음 Cause of error 컨트롤과 ProfiNet 터미널 사이에 통신이 중단되었습니다. Error correction 하드웨어 설치, IOC 파일 및 옵션 집합을 확인하십시오. PROFINET 진단에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.
235-007A	Error message ProfiNet 종점에서 모듈 구성이 잘못됨 Cause of error 실제 및 공칭 구성이 ProfiNet 터미널과 일치하지 않습니다. - 모듈이 구성되었지만 장치에 연결되지 않았습니다. - 장치에 연결된 것과 다른 모듈이 구성되었습니다. Error correction 하드웨어 설치, IOC 파일 및 옵션 집합을 확인하십시오. PROFINET 진단에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.

오류 번호	설명
235-007B	Error message SPI 버스의 알 수 없는 장치(%1) Cause of error NC 소프트웨어는 장치 테이블을 이용해서 모든 연결된 장치를 식별합니다. 테이블은 장치가 컨트롤에 설치된 소프트웨어 버전으로 지원되는지 여부를 표시합니다. 소프트웨어에서 지원하지 않거나 장치 테이블에 아직 입력되지 않은 장치가 SPI 버스로 연결되어 있습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 장치가 현재 설치된 NC 소프트웨어 버전에서 지원되지 않을 경우 NC 소프트웨어 업데이트를 실행하십시오. - 장치 테이블을 업데이트하십시오. 아직 장치 테이블에 나열되지 않은 새로운 장치는 설치된 소프트웨어에서 지원하지 않을 수 있습니다. 이 경우에는 장치 테이블을 업데이트해야 합니다.
235-007C	Error message 기계 구성 데이터를 판독 읽기 중 오류 발생 Cause of error 기계 구성 또는 기계 파라미터의 파일을 읽을 수 없습니다. 파일이 없거나 손상되었을 수 있습니다. Error correction - 컨트롤을 프로그래밍 스테이션으로 시작하십시오. - 기계 구성(기계 파라미터)의 파일을 확인하고 필요한 경우 재생성하거나 수정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-007D	Error message PLCE 파티션이 형식 지정되지 않았습니다. Cause of error La partición PLCE codificada no ha sido aun formateada. Error correction - Iniciar el diálogo de establecimiento PLCE - Introducir una palabra clave de encriptación nueva - Formatear la partición PLCE

오류 번호	설명
235-007E	Error message PLCE 파티션의 암호화 비밀번호가 올바르지 않습니다. Cause of error 암호화 비밀번호가 올바르지 않거나 파티션이 아직 형식 지정되지 않았기 때문에 PLCE 파티션을 통합할 수 없습니다. Error correction - PLCE 설정 대화 상자를 시작합니다. - 올바른 암호화 비밀 번호를 입력합니다. - 파티션을 포함합니다. 또는 - 새로운 암호화 비밀번호를 입력합니다. - PLCE 파티션을 형식 지정합니다. - 파티션을 포함합니다.
235-007F	Error message PLCE 파티션을 통합할 수 없습니다. Cause of error PLCE 파티션이 현재 이미 사용되고 있으므로 포함할 수 없습니다. Error correction - PLCE 파티션을 수동으로 활성화하거나 - 컨트롤을 다시 부팅하십시오.
235-0080	Error message PLCE 파티션에 사용할 수 있는 비밀번호가 없음 Cause of error 다음과 같은 이유 때문에 기존 PLCE 파티션을 통합할 수 없습니다. - SIK에서 비밀번호를 읽지 못했습니다. - 또는 비밀번호를 다른 곳에서 사용할 수 없습니다. Error correction 올바른 SIK를 MC에 삽입했는지 확인하십시오.
235-0081	Error message 기계 구성 파일(.mcg) %1에 오류가 있습니다. Cause of error 기계 구성에 오류가 있습니다. 추가 정보에서 오류 관련 정보를 더욱 자세하게 찾아볼 수 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 알리십시오.

오류 번호	설명
235-0083	Error message 기계 구성 파일(.mcg) %1을(를) 가져오는 중에 오류가 발생했습니다. Cause of error 기계 구성 파일(.mcg)을 가져올 수 없습니다. 추가 정보에서 오류 관련 정보를 더욱 자세하게 찾아볼 수 있습니다. Error correction - 구성 데이터 CfgPlcPath.compCfgFile을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0085	Error message IOC 파일의 토폴로지 오류 Cause of error 기계 구성 내의 옵션 세트가 IOC 파일 내의 옵션 세트와 일치하지 않습니다. 추가 정보에서 오류 관련 정보를 더욱 자세하게 찾아볼 수 있습니다. Error correction - 기계 구성 및 IOC 파일에서 옵션 세트를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0086	Error message 수퍼바이저가 PROFINET 터미널 제어권을 갖습니다. Cause of error 관리자가 컨트롤에 연결된 PROFINET 터미널의 제어를 시작했습니다. 관리자가 컨트롤을 반환할 때까지 기계를 다시 켤 수 없습니다. Error correction - 관리자에게 컨트롤을 NC 컨트롤로 반환해 줄 것을 요청합니다. - 오류를 확인하십시오. - 기계를 켵니다. - PROFINET 진단에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.
235-0087	Error message NC 소프트웨어는 하드웨어에서 지원되지 않습니다. Cause of error - 현재 설치된 NC 소프트웨어 버전은 이 컨트롤 하드웨어에서 지원되지 않습니다. - MC 메인 컴퓨터가 제공하는 연산 성능이 너무 낮아서 설치된 소프트웨어의 모든 기능을 지원할 수 없습니다. Error correction - NC 소프트웨어 및 컨트롤 하드웨어 조합 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
235-0088	Error message 두 전원 모듈의 잘못된 병행 연결 Cause of error - 2개의 서로 다른 전원 모듈이 어댑터를 통해 병렬로 연결되었습니다. - 동일한 유형의 전원 모듈만 병렬로 연결할 수 있습니다. - 영향을 받는 장치는 추가 정보에 표시됩니다. Error correction - 전원 모듈 연결을 확인하여 필요할 경우 수정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-008A	Error message HSCI 데이터 속도를 전환할 수 없음 Cause of error 1 Gbit/s의 HSCI 데이터 속도가 CfgHardware의 구성 데이터 MP_dataRateHsci에서 프리셋되었습니다. 그러나 HSCI 시스템은 다음과 같은 이유 때문에 이 데이터 속도로 작동할 수 없습니다. - HSCI 장치가 연결되지 않음, 또는 - 적어도 한 개의 연결된 HSCI 장치가 1 Gbit/s 데이터 속도에 적합하지 않습니다. Error correction 연결된 HSCI 장치가 1 Gbit/s 데이터 속도에 적합한지 확인하십시오. CfgHardware의 구성 데이터 MP_dataRateHsci에서 데이터 속도 100 Mbit/s 또는 "as fast as possible[가능한 최고 속도]"를 선택하십시오.
235-008B	Error message HSCI 데이터 속도 전환 실패 Cause of error HSCI 데이터 속도 1 Gbit/s가 CfgHardware의 구성 데이터 MP_dataRateHsci에 프리셋되었습니다. 그러나 HSCI 시스템은 1 Gbit/s 데이터 속도로 전환될 수 없습니다. HSCI 시스템에 이 데이터 속도에 대해 만들어지지 않은 연결 케이블이 있을 수 있습니다. Error correction HSCI 케이블이 1 Gbit/s 데이터 속도에 적합한지 확인하십시오. CfgHardware의 구성 데이터 MP_dataRateHsci에서 데이터 속도 100 Mbit/s 또는 "as fast as possible[가능한 최고 속도]"를 선택하십시오.

오류 번호	설명
235-008C	Error message HSCI 데이터 속도를 100 Mbit로 구성 Cause of error CfgHardware의 데이터 MP_dataRateHsci에서 HSCI 데이터 속도 "as fast as possible[가능한 최고 속도]"가 선택되었습니다. 컨트롤에서 모든 연결된 HSCI가 1 Gbit/s 데이터 속도에 적합한 것으로 판명되었지만 HSCI 시스템에 이 데이터 속도에 적합하지 않은 케이블이 적어도 한 개 있습니다. 이 하드웨어 구성 때문에 시스템 시작이 지연됩니다. Error correction 시스템 시작 속도를 높이려면 다음을 수행하십시오. CfgHardware의 구성 데이터 MP_dataRateHsci에서 데이터 속도 100 Mbit/s를 선택하거나 HSCI 케이블이 1 Gbit/s 데이터 속도에 적합한지 점검하십시오.
235-008D	Error message 필요한 HSCI 데이터 속도를 가져올 수 없음 Cause of error HSCI 시스템에 1 Gbit/s 데이터 속도가 작동하기 위해 필요한 장치가 적어도 한 개 있습니다. 그러나 이 데이터 속도는 HSCI 시스템의 추가 장치 적어도 한 개가 1 Gbit/s의 데이터 속도에 적합하지 않기 때문에 설정할 수 없습니다. Error correction 모든 HSCI 장치가 1 Gbit/s 데이터 속도에 적합한지 점검하십시오.
235-008E	Error message 필요한 HSCI 데이터 속도를 가져올 수 없습니다. Cause of error HSCI 시스템에 1 Gbit/s 데이터 속도가 작동하기 위해 필요한 장치가 적어도 한 개 있습니다. 그러나 이 데이터 속도는 HSCI 시스템의 연결 케이블 적어도 한 개가 1 Gbit/s의 데이터 속도에 적합하지 않기 때문에 설정할 수 없습니다. Error correction HSCI 연결 케이블이 1 Gbit 데이터 속도에 적합한지 점검하십시오.

오류 번호	설명
235-008F	Error message 1 Gbit/s의 HSCI 데이터 속도 필요 Cause of error HSCI 데이터 속도 100 Mbit/s가 CfgHardware의 구성 데이터 MP_dataRateHsci에서 프리셋되었습니다. - 그러나 적어도 한 개의 연결된 HSCI 장치가 작동하려면 1 Gbit/s 데이터 속도가 필요합니다. Error correction CfgHardware의 구성 데이터 MP_dataRateHsci에서 1 Gbit/s 설정 또는 "as fast as possible[가능한 최고 속도]"을 선택하십시오.
235-0090	Error message 원본 하이덴하인 드라이버 소프트웨어 없음 Cause of error 다른 제조업체 장비를 작동하기 위한 소프트웨어가 IOconfig를 통해 컨트롤에 로드되었습니다. 이는 원본 하이덴하인 소프트웨어가 아닙니다. 이 소프트웨어는 활성화되지 않습니다. Error correction - 원본 하이덴하인 소프트웨어만 사용하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
235-0091	Error message 드라이버 소프트웨어를 활성화할 수 없음 Cause of error 제3자 제조업체의 장치를 작동하기 위한 소프트웨어가 IOconfig를 통해 컨트롤러로 전송되었습니다. 오류로 인해 이 소프트웨어를 활성화할 수 없습니다. Error correction - 추가 정보 참고 - 서비스 담당자에게 문의
235-0092	Error message 주변장치 하드웨어(%1)에 대한 메모리 부족 Cause of error 장치에 사용 가능한 메모리가 충분하지 않으므로 이 제어 소프트웨어를 통해 해당 장치를 실행할 수 없습니다. 추가 정보에 관련 장치가 나와 있습니다. Error correction - 장치 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
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 장치 %2, SN: %4를 초기화하는 동안 오류 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 IOCP 파일에서 필터 상태를 평가하는 동안 오류 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 IOC 옵션이 한 번 이상 정의되었습니다. 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

오류 번호	설명
235-0098	Error message 빈 IOC 옵션이 정의됨 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.

오류 번호	설명
235-009B	Error message Wrong device in the HSCI chain Cause of error The device at HSCI address %3 is not the one that was configured: Configuration [Device type (name)]: %1 Hardware [Device type (HSCI address, serial number)]: %2 Possible causes: - Option for configuring the hardware expansion was set incorrectly - Incorrect device connected Error correction - Check configuration and the options in effect - Check cabling of the HSCI chain You can use the diagnostics functions of the control for this.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
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.
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.

오류 번호	설명
236-A001	Error message 명령을 실행할 수 없습니다. Cause of error ProfiNet 소프트웨어 모듈에서 명령을 실행할 수 없습니다. 가능한 원인: - 지정된 ProfiNet 종단 장치가 명령 실행이 금지되는 상태에 놓여 있습니다. - 지정된 ProfiNet 종단 장치가 없거나 사용할 수 없습니다. - 명령 코드를 알 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
236-A002	Error message ProfiNet 구성 데이터의 판독 읽기 중 오류가 발생했습니다. Cause of error ProfiNet 소프트웨어 모듈에서 해당 구성 데이터를 읽을 수 없습니다. Error correction 구성 데이터를 확인하고 컨트롤을 다시 시작하십시오.
236-A003	Error message ProfiNet 인터페이스 초기화 실패 Cause of error ProfiNet 인터페이스 초기화 중에 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: - TNC가 ProfiNet 인터페이스와 통신할 수 없습니다. - ProfiNet 인터페이스의 펌웨어가 제어 소프트웨어와 호환되지 않습니다. - ProfiNet 인터페이스의 구성 데이터가 잘못되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
236-A004	Error message ProfiNet 인터페이스에서 작동 모드의 변경에 실패했습니다. Cause of error ProfiNet 인터페이스가 비동기 모드와 사이클 작동 모드 간에 전환하지 못했습니다. 가능한 원인: ProfiNet 인터페이스 내부 오류 Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
236-A005	Error message ProfiNet: 드라이브의 할당이 잘못 구성되었습니다. Cause of error ProfiNet을 통해 연결된 드라이브 지정이 TNC에서 관리하는 축과 일치하지 않습니다. System/ProfiNet/ParameterSets 아래의 구성 데이터가 불완전합니다. Error correction 구성을 확인하십시오.
236-A006	Error message ProfiNet: 드라이브의 할당 중 오류가 발생했습니다. Cause of error TNC에서 ProfiNet을 통해 연결된 드라이브에 축을 할당할 수 없습니다. 가능한 원인: - ProfiNet/ParameterSets 아래의 구성 데이터가 잘못되었습니다. - 드라이브에 오류가 있습니다. Error correction 오류 원인을 제거하고 오류 메시지를 확인하십시오.
236-A007	Error message ProfiNet 인터페이스 감시 오류 Cause of error ProfiNet 인터페이스가 MC의 신호에 반응하지 않습니다. 가능한 원인: ProfiNet 인터페이스에 결함이 있을 수 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
236-A101	Error message ProfiNet 중단 장치와 연결되지 않았습니다. %1 Cause of error ProfiNet 중단 장치가 응답하지 않습니다. 가능한 원인: - 프로젝트 설정 오류 - ProfiNet 중단 장치 이름 구성이 잘못됨 - TNC와 ProfiNet 중단 장치 간의 연결 중단 - ProfiNet 중단 장치의 오류 Error correction ProfiNet 토폴로지와 프로젝트 설정을 확인하십시오. 오류를 확인하십시오.

오류 번호	설명
236-A102	Error message ProfiNet 중단 장치에 액세스하는 중 오류가 발생했습니다. %1 Cause of error TNC에서 ProfiNet 중단 장치를 초기화할 수 없습니다. Error correction 오류를 확인하십시오.
236-A103	Error message ProfiNet 중단 장치와의 연결이 끊어졌습니다. %1 Cause of error TNC와 ProfiNet 중단 장치 간의 통신이 중단되었습니다. 가능한 원인: - 중단 장치가 컨트롤에서 분리되었습니다. - 중단 장치에 오류가 있습니다. Error correction ProfiNet 중단 장치를 확인하십시오. 오류를 확인하십시오.
236-A104	Error message ProfiNet 중단 장치에 액세스하는 중 오류가 발생했습니다. %1 Cause of error ProfiNet 중단 장치 초기화 중에 오류가 발생했습니다. TNC에서 중단 장치의 슬롯에 대한 구성 데이터를 찾을 수 없거나 데이터에 오류가 있습니다. Error correction System/ProfiNet/Slots 아래의 구성 데이터를 확인하십시오. 오류를 확인하십시오.
236-A121	Error message ProfiNet 중단 장치에 액세스하는 중 오류가 발생했습니다. %1 Cause of error ProfiNet 중단 장치 초기화 중에 오류가 발생했습니다. TNC에서 ProfiNet 중단 장치의 구성 데이터에 액세스할 수 없습니다. Error correction 구성을 확인한 다음 오류를 확인하십시오.
236-A122	Error message ProfiNet 중단 장치에 액세스하는 중 오류가 발생했습니다. %1 Cause of error ProfiNet 중단 장치 초기화 중에 오류가 발생했습니다. ProfiNet 중단 장치에서 TNC 호환 버전의 ProfiDrive 프로필을 지원하지 않습니다. Error correction 구성을 확인한 다음 오류를 확인하십시오.

오류 번호	설명
236-A123	Error message ProfiNet 종단 장치에 액세스하는 중 오류가 발생했습니다. %1 Cause of error ProfiNet 종단 장치 초기화 중에 오류가 발생했습니다. TNC와 사이클 데이터 교환을 위해 ProfiNet 종단 장치에 로그인된 드라이브 객체가 ProfiNet 인터페이스에 로그인된 객체보다 많습니다. Error correction ProfiNet 프로젝트 설정을 확인한 다음 오류를 확인하십시오.
236-A201	Error message ProfiNet: %1 드라이브를 초기화하는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error TNC에서 드라이브를 초기화할 수 없습니다. 이 드라이브에 올바른 구성 데이터가 없습니다. Error correction 구성 데이터, system/ProfiNet/Slots 및 텔레그램 프로젝트 데이터를 확인하십시오. 오류를 확인하십시오.
236-A202	Error message ProfiNet: %1 드라이브를 초기화하는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error TNC에서 드라이브를 초기화할 수 없습니다. 가능한 원인: - TNC에서 드라이브의 구성 데이터에 액세스할 수 없습니다. - 드라이브 유형이 TNC에서 지원되지 않거나 TNC에 올바르게 구성되어 있지 않습니다. - 사이클 데이터 교환을 위해 TNC와 드라이브에 구성된 텔레그램 유형이 서로 다릅니다. - TNC에서 오류 메시지에 대한 버퍼 메모리에 액세스할 수 없습니다. - TNC에서 경고에 대한 버퍼 메모리에 액세스할 수 없습니다. Error correction 프로젝트 설정 데이터를 확인한 다음 오류를 확인하십시오.
236-A203	Error message ProfiNet: %1 드라이브가 반응하지 않습니다. Cause of error 드라이브가 TNC의 컨트롤 신호에 반응하지 않습니다. 드라이브에 오류가 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인하십시오.

오류 번호	설명
236-A204	Error message ProfiNet: %1 드라이브가 반응하지 않습니다. Cause of error 드라이브가 반응하지 않습니다. 가능한 원인: - TNC와 드라이브 간의 연결이 중단되었습니다. - 드라이브에 오류가 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인하십시오.
236-A211	Error message ProfiNet: %1 드라이브에서 오류를 보고합니다. Cause of error 드라이브에서 오류를 보고합니다. 추가 메시지에서 오류 유형에 대한 자세한 내용을 확인하십시오. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인하십시오.
236-A212	Error message ProfiNet: %1 드라이브에서 오류 코드 %2을(를) 보고합니다. Cause of error 드라이브에서 오류를 보고합니다. Error correction 오류 원인을 제거하고 메시지를 확인하십시오.
236-A213	Error message ProfiNet: %1 드라이브에서 경고 코드 %2을(를) 보고합니다. Cause of error 드라이브에서 경고를 보냅니다. Error correction 원인을 제거하고 메시지를 확인하십시오.
236-A221	Error message ProfiNet: %1 드라이브를 켤 수 없습니다. Cause of error TNC에서 드라이브를 켤 수 없습니다. 가능한 원인: 드라이브에 오류가 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인한 다음 다시 켜십시오.

오류 번호	설명
236-A222	Error message %1 드라이브에 파라미터 설정 전환 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 드라이브에서 파라미터 집합을 전환하는 동안 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: 드라이브에 오류가 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인한 다음 다시 켜십시오.
236-A301	Error message %2 축을 원점으로 포지셔닝하는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error TNC에서 축을 홈 설정할 수 없습니다. 가능한 원인: 드라이브에 오류가 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인하십시오.
236-A302	Error message 프로브 실패: 축 %2 Cause of error 프로빙 프로세스 중에 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: 드라이브에 오류가 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인하십시오.
236-A401	Error message 오류 모터 인코더(드라이브/인코더: %1) Cause of error 드라이브 인코더에서 오류를 보고합니다. 추가 정보에 오류 코드가 나와 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인하십시오.
236-A402	Error message 모터 인코더(드라이브/인코더: %1)가 반응하지 않습니다. Cause of error 인코더가 TNC의 컨트롤 신호에 반응하지 않습니다. 가능한 원인: - TNC와 드라이브 간의 연결이 중단되었습니다. - 드라이브 제어기에 오류가 있습니다. Error correction 원인을 제거하고 오류를 확인하십시오.

오류 번호	설명
236-A403	Error message PROFINET을 통한 데이터 전송이 중단되었습니다. Cause of error PROFINET 컨트롤러가 데이터 전송 프로세스를 제 시간에 완료하지 못했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-10001	Error message 10001 CC%2 소프트웨어 테스트 경고 Cause of error - 자동 소프트웨어 테스트에서 경고가 릴리스됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-10003	Error message 10003 CC%2 시스템 오류 - 오류 메모리 관리 %4 %5 Cause of error - 컨트롤을 제대로 종료할 수 없음 - 하드웨어 문제 Error correction - 컨트롤을 종료하고 껐다가 켜십시오. - 서비스 담당자에게 문의
237-10004	Error message 10004 CC%2 끄는 과정 중 활성 드라이브 Cause of error - 스위치를 끄는 과정 중에 드라이브가 여전히 피드백 루프에 있습니다. - 스위치를 끄는 과정 중에 드라이브가 켜졌습니다. Error correction - PLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
237-10005	Error message 10005 드라이브 끄기 오류 코드: %4 Cause of error - 외부 비상 정지 신호에 의해 꺼짐 - 오류 코드: 1 = 신호 -ES.A(PL, MB의 비상 정지 입력) 2 = 신호 -ES.A.HW(핸드휠의 비상 정지 입력) 3 = 신호 -ES.B(PL, MB의 비상 정지 입력) 4 = 신호 -ES.B.HW(핸드휠의 비상 정지 입력) 추가 오류 코드: 내부 코드 Error correction - 경고 메시지 0x10005에서 추가 정보를 확인합니다. - 비상 정지 스위치의 위치를 확인합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-10006	Error message 10006 CC%2 SPLC-RTS 상태 변경=%4, 신규=%5 Cause of error Error correction
237-10007	Error message 10007 CC%2 AxGrp 조건 수행=%4, CC=%5, MC=%6, 원인=%7 Cause of error - Error correction -
237-10008	Error message 10008 ASCII 명령의 데이터 형식 오류, 경보 코드 %4 Cause of error - CC 제어기가 전송된 ASCII 명령에서 구문 오류를 감지했습니다. - 잘못된 명령이 커미셔닝 도구 TNCopt에서 전송되었습니다. 또는 - 기계 파라미터 compTorqueRipple 내 보정 파일의 구문이 잘못되었습니다. TNCopt를 통한 조정 결과가 보정 파일에 저장되지 않습니다. Error correction - TNCopt를 사용하지 않은 경우 TNCopt를 사용하여 해당 측정을 반복하십시오. - ASCII 명령에 대한 구문 모니터링을 비활성화하십시오. (MiscCtrlFunctions 비트 7 = 1) - 파라미터 compTorqueRipple에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-10009	Error message 10009 CC%2 genSafe 조건 수행 ID=%4, 타이머=%5, %6, %7 Cause of error Error correction
237-1000A	Error message 1000A CC%2 SS2 IO 장치 요청 장치 변형=%4, 수=%5 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
237-1000B	Error message 1000B CC%2 S 상태 비트 강제 실행 - 비트=%4, 모드=%5 Cause of error Error correction
237-1000C	Error message 1000C CC%2 축 그룹: 정지=%4 원인=%5 축 그룹=%6 조건=%7 Cause of error Error correction
237-1000E	Error message 1000E CC%2 파일 액세스 작업=%4, %5, %6 Cause of error 파일 액세스 중 오류 발생 추가 정보 0: 조치 2: 열기 4: 쓰기 5: 읽기 6: 삭제 7: 이름 바꾸기 8: 디렉터리 103: 닫기 250: ASYNC 인터페이스가 활성화되지 않음 251: 메인 컴퓨터의 ASYNC 승인 대기 중 252: 메인 컴퓨터에서 어떤 hcFILE_IO도 전송하지 않음(승인) 253: 메인 컴퓨터에서 어떤 ASYNC 텔레그램도 전송하지 않음 300: 중단 중에는 허용되지 않음 301: 파일 헤더가 손상되었음 추가 정보 1, 2: 메인 컴퓨터 오류 메시지 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1000F	Error message 1000F 알람이 지워지지 않음. 반복된 알람 출력

오류 번호	설명
237-10010	Error message 10010 CC%2 ACC 파라미터 ID=%4 Info1=%5 Cause of error ACC 파라미터 파일에서 오류가 발생했습니다. - 이 파일은 잘못된 TNCopt 버전으로 생성됨 - 파일에 잘못된 파라미터 데이터가 포함됨 Error correction - 새로운 ACC 파라미터 파일을 생성하기 위해 TNCopt를 사용하십시오 - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. ID=1 옵션 없음 ID=2 유효하지 않은 축 입력 ID=10 제한된 수의 축이 있는 하드웨어에서만 사용 가능 ID=300 가속 피드포워드 컨트롤 없음 (MP2600) ID=301 모터의 관성 최대 모멘트가 모터 테이블에 없습니다. ID=302 토크 계산 상수가 모터 테이블에 없습니다. - 서비스 대리점에 문의하십시오
237-10010	Error message 10010 CC%2 ACC 파라미터 ID=%4 Info1=%5 Cause of error ACC 파라미터 파일에서 오류가 발생했습니다. - 이 파일은 잘못된 TNCopt 버전으로 생성됨 - 파일에 잘못된 파라미터 데이터가 포함됨 Error correction - 새로운 ACC 파라미터 파일을 생성하기 위해 TNCopt를 사용하십시오 - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. ID=1 옵션 없음 ID=2 유효하지 않은 축 입력 ID=10 제한된 수의 축이 있는 하드웨어에서만 사용 가능 ID=300 가속 피드포워드 컨트롤 없음 (MP2600) ID=301 모터의 관성 최대 모멘트가 모터 테이블에 없습니다. ID=302 토크 계산 상수가 모터 테이블에 없습니다. - 서비스 대리점에 문의하십시오
237-10011	Error message 10011 열 %6의 줄 %5에 있는 %4의 구문 Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 표시되는 파일에서는 이 소프트웨어 버전으로 기능이 지원되지 않습니다. Error correction - 표시된 파일에서 구문을 확인하십시오. - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 적합한 기계 파라미터를 사용하여 기능을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-10013	Error message 10013 줄 %5에서 %4의 NOD 입력이 잘못됨 Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 표시되는 파일에서는 이 소프트웨어 버전으로 기능이 지원되지 않습니다. Error correction - 노드의 최대 수를 초과했습니다. - NOD(노드 수)를 줄이십시오. - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 적합한 기계 파라미터를 사용하여 기능을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-10014	Error message 10014 줄 %5에 있는 %4에서 축이 잘못됨(SAX) Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 축 커플링이 허용되지 않거나 가능하지 않습니다. Error correction - 해당 축이 다른 보드에 있기 때문에 SAX(축 커플링)이 불가능합니다. - 해당 축이 선택 취소되지 않았기 때문에 SAX(축 커플링)이 불가능합니다. - 적합한 기계 파라미터를 사용하여 기능을 비활성화하십시오. - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-10015	Error message 10015 줄 %5에 있는 %4에서 보정 지점 오류 Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 보정 지점(NODE)이 정의되지 않았습니다. Error correction - 표시된 파일에 너무 많은 보정 지점(NODx)이 정의되었습니다. - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 적합한 기계 파라미터를 사용하여 기능을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-10016	Error message 10016 %4에서 블록의 최대 개수가 초과됨 Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 보간 블록의 최대 개수를 초과했습니다. Error correction - 보간 블록의 최대 개수를 초과했습니다. - 보간 블록의 개수를 줄이십시오. - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-10017	Error message 10017 제어 장치 성능이 너무 낮음 Cause of error - 제어 장치의 컴퓨팅 성능이 선택한 기능에 대해 충분하지 않습니다. - 제어 장치에 너무 많은 축이 구성되어 있습니다. Error correction - 확장된 보정의 비활성화 - 사용한 제어 장치의 전력을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-10018	Error message 10018 %4에서 보정 지점 오류 Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 보정 지점이 잘못 정의되었습니다. Error correction - 표시된 파일에 잘못된 보정 지점(NODx)이 있습니다. - 보정 지점(NODx)은 오름차순이어야 합니다. - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-10019	Error message 10019 줄 %5의 %4에서 오류 Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 표시된 라인에 잘못된 신호(SIGx)가 있습니다. Error correction - 알 수 없는 색인이므로 신호(SIGx)를 사용할 수 없습니다. - 적합한 기계 파라미터를 사용하여 기능을 비활성화하십시오. - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-1001A	Error message 1001A %4 파일이 없습니다. Cause of error 표시된 파일을 열 수 없습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 표시된 파일을 다시 생성하십시오. - 기계 파라미터를 편집하여 관련 기능을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error 도움말 텍스트 없음 Error correction
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error 도움말 텍스트 없음 Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error 도움말 텍스트 없음 Error correction
237-1001F	Error message 1001F 공급 모듈의 응축수 Cause of error - 전기 캐비닛 온도가 너무 낮음 공급 모듈에 응결수 Error correction - 전기 캐비닛 온도 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-10020	Error message 10020 컨트롤러 유닛 불량: CC%2 Cause of error - 지정된 CC 컨트롤러 장치에 결함이 있기 때문에 교체해야 합니다. Error correction - CC 컨트롤러 장치 교체 - 서비스 담당자에게 문의
237-10021	Error message 10021 CC%2 파일 액세스 작업=%4, %5, %6 Cause of error 파일 액세스에 관한 경고 추가 데이터 2: 파일 열기가 실행되지 않음 추가 데이터 1,2: MC 오류 메시지 추가 데이터[2] = 11: EAGAIN Error correction
237-10022	Error message 10022 CC %2 축 %1: 측정이 올바르게 완료되지 않았습니다. Cause of error - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-10023	Error message 10023 CC%2: X%6 FO 사인이 경고 임계값에 도달하지 못함 %1 (value = -%4dB) Cause of error - FO 연결(UM 변환기에 대한 광섬유 케이블)이 정의된 경고 임계값 아래로 떨어짐 Error correction - 광섬유 연결 확인: - 녹색 LED가 켜졌습니까? - 광섬유 플러그가 완전히 맞물렸습니까? - 광섬유의 끝이 깨끗합니까? - 적절한 곡률 반경 확인 - 광범유 교환

오류 번호	설명
237-10024	Error message 10024 CC%2: X%6 FO 신호가 최소값보다 약함 %1 (Wert = -%4dB) Cause of error - 광섬유 연결(UM 변환기에 대한 광섬유 케이블)의 신호 강도가 허용 최소값 아래로 떨어짐 Error correction - 광섬유 연결 확인: - 녹색 LED가 켜졌습니까? - 광섬유 플러그가 완전히 맞물렸습니까? - 광섬유의 끝이 깨끗한가요? - 적절한 곡률 반경 확인 - 광범위 교환
237-10025	Error message 10025 CC FSuC가 오류 %1을 보고합니다. Cause of error CC의 FSuC (기능 안전성 마이크로컨트롤러)가 오류를 보고합니다. 추가 정보의 경우, 다음 경보 메시지(239-xxxx)를 유의하십시오! Error correction
237-10026	Error message 10026 CC%2: UEC dc-link current too high (I-nom: %4, I-act: %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

오류 번호	설명
237-10027	Error message 10027 CC%2: UEC dc-link voltage too high (U-min: %4, U-act: %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 dc-link voltage too low (U-min: %4, U-act: %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
237-10029	Error message 10029 CC%2: UEC dc-link voltage too high with RM (U-max: %4, U-act: %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

오류 번호	설명
237-1002A	Error message 1002A CC%2: too many UM units connected to one CC Cause of error - Too many UM inverters are connected to the stated CC controller unit. - For each CC, the maximum number of UM inverters (or motor connections) is limited to the number of axes possible on the CC. Error correction - Distribute the UM inverters over other CC controller units or adapt the configuration - Remove UM inverters that aren't being used (or use one-axis modules instead of two-axis modules) - Inform your service agency
237-1002B	Error message 1002B CC%2: 일관성 없는 하드웨어 구성 Cause of error CC 컨트롤러의 작동이 불가능합니다. CC의 하드웨어 인식 중 초기 단계에서 잘못된 설정이나 잘못된 구성이 있습니다. 이러한 가능성이 발생하는 2 가지 경우가 있습니다: 1. 전기 접촉 문제, 전자파 간섭 또는 전원 투입 동작 시퀀스 문제와 같은 CC에 대한 전압 공급 문제. 2. CC 내부의 하드웨어 문제로 전압 공급 문제가 발생할 수 있습니다. Error correction - 전압 공급, 특히 CC의 리본 케이블과 X74 포트를 통한 중복된 5V 공급을 확인합니다. - X69 포트의 상자 헤더에 구부러진 핀이 있는지 확인합니다. - 문제가 있는 CC를 교환합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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 인터페이스 위반 MC 명령 %4 Cause of error 내부 시스템 오류: 인터페이스 설명이 해당 명령과 부합하지 않습니다. Error correction - 가능한 경우 소프트웨어를 업데이트합니다 - 서비스 담당자에게 문의하십시오
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

오류 번호	설명
237-13000	Error message 13000 인버터 보고 오류 %1 Cause of error UM 인버터 또는 초소형 인버터가 오류를 보고합니다. 추가 정보는 다음 경보 메시지(13xxx)를 참조하십시오! Error correction
237-13003	Error message 13003 UM: IGBT 오류 %1(최대 전류: %4A, 위상 %5) Cause of error - IGBT의 미달 전압 모니터 또는 단락 회로 모니터가 UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터에서 응답하였습니다. Error correction - 현재 컨트롤러 조정 확인 - 적절한 모터 연결 및 단락 회로 검사 - 모터의 권선 간 고장 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 전원 모듈 교환
237-13004	Error message 13004 UM: HW 과전류 종료 %1(최대 전류: %4A, 위상 %5) Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 콤팩트 인버터의 고속 하드웨어 과전류 모니터링이 응답함 - 예상 원인: - 단락 - 전원 모듈 불량 - 과도하게 높은 전류 리플, 예: 모터, 인버터 및 PWM 주파수의 부적절한 조합 때문 Error correction - 전류 컨트롤러 조정 확인 - 모터 연결의 단락 확인 - 모터의 권선 간 고장 확인 - 필요한 경우 더 강력한 인버터 사용 - PWM 주파수 높임 - 필요한 경우 불량 전원 모듈 교체 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-13005	Error message 13005 UM: PWM 공칭 값 오류 %1 Cause of error - 컨트롤러 유닛이 PWM 공칭 값을 공급하지 않거나, 모터에 유효하지 않은 값을 공급하거나, 공칭 값을 너무 늦게 제공 - 컨트롤러 구성(머신 파라미터) 고장 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - PWM 주파수, 엔코더 입력/출력 및 공칭 값 출력에 대해 컨트롤러 구성 또는 머신 파라미터를 점검하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 기계를 점검해 차폐 연결 및 접지가 정확한지 확인하십시오. - 모터와 전원 케이블을 점검해 차폐 연결과 단자 연결이 정확한지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-13006	Error message 13006 UM: FO 연결 CC%2 %1에 통신 오류(정보 = %4) Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터가 컨트롤러 유닛 통한 광섬유(HFL, HEIDENHAIN 광섬유 링크)를 통해 통신 오류를 보고 - Info는 진단 오류의 정확한 원인에 관한 정보를 제공 Error correction - 광섬유 연결을 점검하십시오(HFL). - 녹색 LED가 켜집니까? - 광섬유 플러그가 완전히 맞물렸습니까? - 광섬유의 끝이 깨끗합니까? - 굴절 반경이 적합한지 확인하십시오. - 광섬유를 교환하십시오. - 기계를 점검해 차폐 연결 및 접지가 정확한지 확인하십시오. - 모터와 전원 케이블을 점검해 차폐 연결과 단자 연결이 정확한지 확인하십시오.
237-13008	Error message 13008 UM: 전압 모니터 B CC%2 %1(전압 ID: %4) Cause of error - 인버터에 대한 전압 모니터링이 응답함 Error correction - 전압 공급 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 전원 모듈 교환

오류 번호	설명
237-13009	Error message 13009 UM: 드라이브 꺼짐 신호가 활성화 %1임 Cause of error - 전원 공급 장치(UVR 또는 UEC)가 고장을 보고함 Error correction - 전원 공급 장치 확인 - 서비스 담당자에게 문의
237-1300A	Error message 1300A UM: 방열판 온도가 경고 임계값보다 더 높습니다. %1(값: %4°C) Cause of error - 방열판 온도가 정의된 경고 임계값을 초과함 Error correction - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터를 냉각시킴 - 팬의 기능 및 오염 검사
237-1300A	Error message 1300A UM: 과부하/방열판(경고)/%1(%4°C) Cause of error UM 이나 UEC 컴팩트 인버터에서 파워모듈이나 방열판의 과도한 온도가 감지되었습니다. 가능한 원인: - 과도한 절삭 출력 - 과도한 이송 속도 - 과도한 연속 부하 - 장애물이나 리미트 위치에 대한 축 이동 - 가공 중에 축의 브레이크 동작 - 전기 캐비닛의 과도한 온도 (냉각 실패) - 과도한 축 또는 스핀들 가속 - UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터의 팬 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하세요 - 절삭 출력 감소 - 이송 속도 감소 - 연속 부하 감소 - 축 또는 스핀들 가속 감소 (CfgFeedLimits / MP_maxAcceleration) - 축의 홀딩 브레이크 확인 (기능/배선) - 전기 캐비닛의 냉각 제어 장치 확인 - UM 인버터 또는 UEC 소형 인버터의 팬을 확인하고 필요한 경우 교체합니다.

오류 번호	설명
237-1300B	Error message 1300B UM: 방열판 온도가 최대값 %1보다 더 높음(값: %4°C) Cause of error - 방열판 온도가 최대 허용 값을 초과함 Error correction - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터를 냉각시킴 - 팬의 기능 및 오염 검사
237-1300B	Error message 1300B UM: 과부하/방열판 %1(%4°C) Cause of error UM 이나 UEC 컴팩트 인버터에서 파워모듈이나 방열판의 과도한 온도가 감지되었습니다. 가능한 원인: - 과도한 절삭 출력 - 과도한 이송 속도 - 과도한 연속 부하 - 장애물이나 리미트 위치에 대한 축 이동 - 가공 중에 축의 브레이크 동작 - 전기 캐비닛의 과도한 온도 (냉각 실패) - 과도한 축 또는 스핀들 가속 - UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터의 팬 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하세요 - 절삭 출력 감소 - 이송 속도 감소 - 연속 부하 감소 - 축 또는 스핀들 가속 감소 (CfgFeedLimits / MP_maxAcceleration) - 축의 홀딩 브레이크 확인 (기능/배선) - 전기 캐비닛의 냉각 제어 장치 확인 - UM 인버터 또는 UEC 소형 인버터의 팬을 확인하고 필요한 경우 교체합니다.
237-1300E	Error message 1300E UM: SW 과전류 모니터링 %1(실제 값: %4Aeff) Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 소프트웨어 과전류 모니터링이 응답함 Error correction 전류 제어기 조정 확인. - 모터 연결의 단락 확인 - 모터의 권선 간 고장 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 전원 모듈 교환

오류 번호	설명
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 테스트: HIK 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험에서 하드웨어 식별 키(HIK) 오류가 탐지됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 전원 모듈 교환
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 테스트: 내부 구성품 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error - 허용할 수 없는 내부 구성품 식별자(FPGA ID)가 탐지되었거나 UM 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험 중에 구성품에 액세스할 수 없음 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 버전 확인
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 테스트: 아날로그 인터페이스 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error - UM 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험 중에 인버터의 아날로그 인터페이스가 올바르게 기능하지 않는 것으로 결정됨 Error correction - 컨트롤러 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 테스트: 온도 측정 불가능 CC%2 %1 %10 Cause of error - UM 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험 시 방열판 온도 센서의 값을 읽을 수 없음 - 센서 또는 연결된 인터페이스(I2C) 불량 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 테스트: 메모리 구성품(FRAM) 불량 CC%2 %1 %10 Cause of error - UM 변환기 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험에서 FRAM을 식별할 수 없음 Error correction - 컨트롤러 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 테스트: 직렬 인터페이스(SPI) 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error - UM 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험 중에 인버터의 FSuC에 대한 직렬 인터페이스(SPI)가 올바르게 기능하지 않는 것으로 결정됨 Error correction - 컨트롤러 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 테스트: 전류 측정 오류 CC%2 %1 %10(정보 = %5) Cause of error - UM 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험 중에 인버터의 전류 측정이 오류인 것으로 결정됨 - 드라이브가 꺼졌을 때 허용 최대 오프셋 전류가 하나 이상의 단계에서 초과됨: (정보가 십진수로 표시되었으나 이진수로 해석해야 함) - 비트 0: 위상 U - 비트 1: 위상 V - 비트 2: 위상 W Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-1300F	Error message 1300F UM 전원 공급 시 시험: 온도 값 오류 %1CC%2 %1 %10(Wert=%5°C) Cause of error - UM 변환기 또는 UEC 초소형 인버터의 켜기 시험 중에 허용 범위를 초과한 방열판 온도를 읽음 - 방열판이 너무 뜨거움 - 센서 또는 연결된 인터페이스 불량 Error correction - 장치를 냉각시킴 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-1300F	Error message 1300F UM 작동 시작 테스트: 팬 결함 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 작동 시작 테스트: 내부 리드 결함 CC%2 %1%10 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 소형 인버터의 켜기 시험 중에, FSuC (Functional Safety Microcontroller)에 대한 내부 리드에 결함이 있는 것으로 결정되었습니다. Error correction - 인버터 교환. - 서비스 대리점에게 알려십시오
237-13012	Error message 13012 UM: WD 모니터링의 응답 %1(수신:%4, 예상:%5) Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터에서 컨트롤러 유닛에 대한 감시가 더 이상 업데이트되지 않음을 보고 Error correction - 컨트롤러를 다시 시작하십시오. - 기계를 점검해 차폐 연결 및 접지가 정확한지 확인하십시오. - 모터와 전원 케이블을 점검해 차폐 연결과 단자 연결이 정확한지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-13014	Error message 13014 UM: 광학 도파관 연결 오류 %1 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터가 FO 연결(컨트롤러 유닛과 인버터 간의 광섬유 연결)의 고장을 보고 Error correction - 광섬유 연결 확인: - 녹색 LED가 켜졌습니까? - 광섬유 플러그가 완전히 맞물렸습니까? - 광섬유의 끝이 깨끗합니까? - 적절한 곡률 반경 확인 - 광범유 교환

오류 번호	설명
237-13015	Error message 13015 UM: 잘못된 방열판 온도 값 %1 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터가 방열판 온도 센서를 읽기 위해 I2C 버스에 액세스할 때 오류를 보고 - 온도 센서가 연결되지 않았거나 연결이 고장 - 온도 센서가 불량 - I2C 컨트롤러가 불량 Error correction - 컨트롤러 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
237-13016	Error message 13016 UM: 잘못된 UM 디버그 채널 %4 %1 Cause of error - 오실로스코프에서 잘못된 UM 디버그 신호를 선택함 Error correction - 다른 신호 선택
237-13017	Error message 13017 UM: 잘못된 방열판 온도 값 %1 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터가 방열판 온도 센서를 읽기 위해 I2C 버스에 액세스할 때 오류를 보고 - 온도 센서가 연결되지 않았거나 연결이 고장 - 온도 센서가 불량 - I2C 컨트롤러의 부적절한 기능 Error correction - 컨트롤러 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
237-1301A	Error message 1301A UM: FO 신호가 경고 임계값 CC%2 %1(값 =-%4dB)보다 약함 Cause of error - FO 연결(UM 변환기에 대한 광섬유 케이블)이 정의된 경고 임계값 아래로 떨어짐 Error correction - 광섬유 연결 확인: - 녹색 LED가 켜졌습니까? - 광섬유 플러그가 완전히 맞물렸습니까? - 광섬유의 끝이 깨끗합니까? - 적절한 곡률 반경 확인 - 광섬유 교환

오류 번호	설명
237-1301B	Error message 1301B UM: FO 신호가 최소값 CC%2 %1(값=-%4dB)보다 약함 Cause of error - 광섬유 연결(UM 변환기에 대한 광섬유 케이블)의 신호 강도가 허용 최소값 아래로 떨어짐 Error correction - 광섬유 연결 확인: - 녹색 LED가 켜졌습니까? - 광섬유 플러그가 완전히 맞물렸습니까? - 광섬유의 끝이 깨끗합니까? - 적절한 곡률 반경 확인 - 광범위 교환
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

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
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: 인버터 준비 안 됨 %1(정보 = %4) Cause of error - UM 컨버터 또는 UEC 콤팩트 인버터가 준비되지 않았으므로 드라이브를 켤 수 없음 - 인버터가 준비되지 않은 이유: (정보는 십진수로 표시됩니다. 이진수로 해석하십시오) - 비트 0: "STO.A.Px" - 비트 1: "STO.B.H.Px" - 비트 2: "STO.B.L.Px" - 비트 3: PWM 릴리스에 대한 신호가 설정되지 않음 - 비트 4: 커기 테스트에 오류 - 비트 5: 구동 모터가 (완전히) 구성되지 않음 Error correction - 서비스 에이전시에 문의 - 필요한 경우 전원 모듈 교환

오류 번호	설명
237-13020	Error message 13020 UM: 대기 상태가 손실됨 %1 (info = %4) Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 콤팩트 인버터가 작동 중에 꺼짐 - 인버터가 준비되지 않은 이유: (정보는 십진수로 표시됩니다. 이진수로 해석하십시오) - 비트 0: "STO.A.Px" - 비트 1: "STO.B.H.Px" - 비트 2: "STO.B.L.Px" - 비트 3: PWM 릴리스에 대한 신호가 설정되지 않음 - 비트 4: 켜기 테스트에 오류 Error correction - MP_delayTimeSTOatSS1의 입력 내용을 확인하고 필요한 경우 값을 증가(이 항목의 파라미터에 지정한 시간은 MP_vCtrlSwitchOffDelay의 값보다 커야 함) - 서비스 에이전시에 문의 - 필요한 경우 전원 모듈 교환
237-13021	Error message 13021 UM: 포함 파일 오류 CC%2 %1 Cause of error - CC 컨트롤러 유닛, UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 소프트웨어가 같은 포함 파일을 사용하여 컴파일되지 않았습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하고 필요한 경우 업데이트 - 서비스 담당자에게 문의
237-13025	Error message 13025 UM: 스택 오버플로 CC%2 %1 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 버전 확인
237-13026	Error message 13026 UM: IRQ 스택 오버플로 CC%2 %1 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 소프트웨어 버전 확인

오류 번호	설명
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: Temperature sensor provides invalid measured values %1 Cause of error UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 방열판에 대한 온도 센서가 잘못된 측정된 값을 제공합니다. - 온도 센서가 연결되지 않았거나 연결이 누락됨 - 온도 센서가 불량 Error correction - 컨트롤러 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
237-1302A	Error message 1302A UM: leakage current too high %1 Cause of error Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) Error correction - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency

오류 번호	설명
237-1302C	Error message 1302C UM: 테스트 소프트웨어 로드됨 Cause of error 인버터의 소프트웨어 버전이 아직 출시되지 않은 버전이며, 유효한 체크섬이 없음 - 이 소프트웨어는 테스트된 적도 없고 출시된 적도 없음 Error correction - 오류 메시지를 승인한 후 테스트 목적으로 이 소프트웨어를 사용할 수 있음 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 파일 작성 - 서비스 담당자에게 문의
237-1302D	Error message 1302D UM: 온도 센서가 잘못된 측정값 %1 제공 Cause of error UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 방열판에 대한 온도 센서가 잘못된 측정된 값을 제공합니다. - 온도 센서가 연결되지 않았거나 연결이 누락됨 - 온도 센서가 불량 Error correction - 컨트롤러 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
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

오류 번호	설명
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 FSuC가 오류 CC%2 %1 %10을 보고합니다. Cause of error 인버터의 FSuC (기능 안전성 마이크로컨트롤러)가 오류를 보고합니다. 추가 정보의 경우, 다음 경보 메시지(239-xxxx)를 유의하십시오! 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: 표면 온도. > 경고 임계값 %1 (값: %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

오류 번호	설명
237-13035	Error message 13035 UM: 과부하/IGBT(경고)/%1(%4°C) Cause of error UM 이나 UEC 콤팩트 인버터에서 파워모듈이나 방열판의 과도한 온도가 감지되었습니다. 가능한 원인: - 과도한 절삭 출력 - 과도한 이송 속도 - 과도한 연속 부하 - 장애물이나 리미트 위치에 대한 축 이동 - 가공 중에 축의 브레이크 동작 - 전기 캐비닛의 과도한 온도 (냉각 실패) - 과도한 축 또는 스핀들 가속 - UM 인버터 또는 UEC 콤팩트 인버터의 팬 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하세요 - 절삭 출력 감소 - 이송 속도 감소 - 연속 부하 감소 - 축 또는 스핀들 가속 감소 (CfgFeedLimits / MP_maxAcceleration) - 축의 홀딩 브레이크 확인 (기능/배선) - 전기 캐비닛의 냉각 제어 장치 확인 - UM 인버터 또는 UEC 소형 인버터의 팬을 확인하고 필요한 경우 교체합니다.
237-13036	Error message 13036 UM: 표면 온도. > 최대값 %1 (값: %4°C) Cause of error 벽면 온도가 최대 허용 값을 초과했습니다. Error correction - 프로필 부하 감소 - UM 인버터 또는 UEC 콤팩트 인버터를 냉각시킴 - 팬의 기능 및 오염 확인

오류 번호	설명
237-13036	Error message 13036 UM: 과부하/IGBT %1(%4°C) Cause of error UM 이나 UEC 컴팩트 인버터에서 파워모듈이나 방열판의 과도한 온도가 감지되었습니다. 가능한 원인: - 과도한 절삭 출력 - 과도한 이송 속도 - 과도한 연속 부하 - 장애물이나 리미트 위치에 대한 축 이동 - 가공 중에 축의 브레이크 동작 - 전기 캐비닛의 과도한 온도 (냉각 실패) - 과도한 축 또는 스핀들 가속 - UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터의 팬 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하세요 - 절삭 출력 감소 - 이송 속도 감소 - 연속 부하 감소 - 축 또는 스핀들 가속 감소 (CfgFeedLimits / MP_maxAcceleration) - 축의 홀딩 브레이크 확인 (기능/배선) - 전기 캐비닛의 냉각 제어 장치 확인 - UM 인버터 또는 UEC 소형 인버터의 팬을 확인하고 필요한 경우 교체합니다.
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 허용되지 않는 데이터 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송

오류 번호	설명
237-13039	Error message 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 허용되지 않는 데이터 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송
237-1303A	Error message 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 허용되지 않는 명령 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송
237-1303B	Error message 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 허용되지 않는 명령 처리 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 허용되지 않는 메모리 영역에 액세스를 시도함 Error correction - 빨리 서비스 파일을 생성하고, 컨트롤러를 재부팅한 다음, 다른 서비스 파일을 생성 - 하이덴하인에서 추가 검사를 받으려면 두 서비스 파일을 모두 서비스 부서로 전송
237-1303C	Error message 1303C UM: 팬 속도가 너무 느림 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

오류 번호	설명
237-1303D	Error message 1303D UM: 브레이크 단락이 감지되었습니다 %1 (정보: %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: 포함 파일 오류 FSuC CC%2 %1 Cause of error 인버터의 내부 구성 요소 (SOC 및 FSuC)의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하고 필요한 경우 업데이트하세요 - 서비스 담당자에게 문의하세요.
237-13040	Error message 13040 UM: 시퀀스 %1의 CC 전문에 너무 많은 오류 Cause of error CC에서 UM까지 지령 전압 값을 전송하는 동안 너무 많은 데이터가 손실되었습니다. 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함: - 24V 공급 전압의 - DC-링크 전압의 - 모터 케이블에서류 - 브레이크 케이블에서류 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블이 올바르게 고정되었는지 확인하세요. - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL을 확인하세요 - UM3을 교환 - CC3을 교환 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
237-13041	Error message 13041 UM: 모니터링 시간 %1 중 너무 많은 CC 전문 오류 Cause of error 모니터링 기간 동안에 CC에서 UM까지 지령 전압 값을 전송할 때 너무 많은 데이터가 손실되었습니다. 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 24V 공급 전압의 - DC-링크 전압의 - 모터 케이블류에서 - 브레이크 케이블류에서 - 오염이나 HFL의 불안정 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접점지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블이 올바르게 고정되었는지 확인하세요. - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL을 확인하세요 - Um3을 교환 - CC3을 교환 - 서비스 담당자에게 문의하세요
237-13042	Error message 13042 UM: CC 전문 %1의 과도한 오류 빈도 Cause of error CC에서 UM까지 지령 전압 값을 전송하는 동안 데이터 결함 빈도가 한계 값보다 높습니다. 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 24V 공급 전압의 - DC-링크 전압의 - 모터 케이블류에서 - 브레이크 케이블류에서 - 오염이나 HFL의 불안정 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접점지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블이 올바르게 고정되었는지 확인하세요 - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL을 확인하세요 - UM3을 교환 - CC3을 교환 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
237-13043	Error message 13043 UM: 모니터링 시간 %1 중 뚜렷한 CC 전문 Cause of error CC에서 UM으로 지령 전압 값을 전송하는 동안 이상한 데이터가 있습니다. 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 24V 공급 전압의 - DC-링크 전압의 - 브레이크 케이블류에서 - 오염이나 HFL의 불안정 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블이 올바르게 고정되었는지 확인하세요. - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL을 확인하세요 - UM3을 교환 - CC3 교환 - 서비스 담당자에게 문의하세요
237-13044	Error message 13044 UM: 모니터링 시간 %1을 벗어난 시간 뚜렷한 CC 전문 Cause of error CC에서 UM으로 지령 전압 값을 전송하는 동안 이상한 데이터가 있습니다. 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함: - 24V 공급 전압의 - DC-링크 전압의 - 모터 케이블류에서 - 브레이크 케이블류에서 - 오염이나 HFL의 불안정 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블이 올바르게 고정되었는지 확인하세요. - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL을 확인하세요 - UM3을 교환 - CC3을 교환 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
237-13045	Error message 13045 UM: 과부하/IGBT(비상정지) %1(%4°C) Cause of error UM 이나 UEC 컴팩트 인버터에서 파워모듈이나 방열판의 과도한 온도가 감지되었습니다. 가능한 원인: - 과도한 절삭 출력 - 과도한 이송 속도 - 과도한 연속 부하 - 장애물이나 리미트 위치에 대한 축 이동 - 가공 중에 축의 브레이크 동작 - 전기 캐비닛의 과도한 온도 (냉각 실패) - 과도한 축 또는 스핀들 가속 - UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터의 팬 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하세요 - 절삭 출력 감소 - 이송 속도 감소 - 연속 부하 감소 - 축 또는 스핀들 가속 감소 (CfgFeedLimits / MP_maxAcceleration) - 축의 홀딩 브레이크 확인 (기능/배선) - 전기 캐비닛의 냉각 제어 장치 확인 - UM 인버터 또는 UEC 소형 인버터의 팬을 확인하고 필요한 경우 교체합니다.
237-13046	Error message 13046 UM: 과부하/IGBT(STO) %1(%4°C) Cause of error UM 이나 UEC 컴팩트 인버터에서 파워모듈이나 방열판의 과도한 온도가 감지되었습니다. 가능한 원인: - 과도한 절삭 출력 - 과도한 이송 속도 - 과도한 연속 부하 - 장애물이나 리미트 위치에 대한 축 이동 - 가공 중에 축의 브레이크 동작 - 전기 캐비닛의 과도한 온도 (냉각 실패) - 과도한 축 또는 스핀들 가속 - UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터의 팬 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하세요 - 절삭 출력 감소 - 이송 속도 감소 - 연속 부하 감소 - 축 또는 스핀들 가속 감소 (CfgFeedLimits / MP_maxAcceleration) - 축의 홀딩 브레이크 확인 (기능/배선) - 전기 캐비닛의 냉각 제어 장치 확인 - UM 인버터 또는 UEC 소형 인버터의 팬을 확인하고 필요한 경우 교체합니다.

오류 번호	설명
237-13047	Error message 13047 %4 CC%2 %1 %10 Cause of error Error correction
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

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
237-1304E	Error message 1304E UM: 합선 제동은 허용되지 않음 %1 (info: %4) Cause of error - 파라미터 CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0이 0을 초과하기 때문에 단선 제동이 활성화됩니다 - 단, 다음에 대해 단선 제동은 허용되지 않습니다: - 비동기 모터(info: 1) - 정현파 드라이브 UMS(info: 2) - 둘 이상의 원인이 있는 경우 info > 2 Error correction - 단선 제동은 확실히 비활성화해야 합니다. - CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0을 0로 설정합니다
237-1304F	Error message 1304F UM: 내부 통신 버퍼 CPU0 CC%2 %1 오버플로 Cause of error CC 컨트롤러 유닛에 대한 메시지 버퍼링을 위한 UM 인버터나 UEC 콤팩트 인버터의 내부 버퍼가 넘었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
237-13050	Error message 13050 UM: 내부 통신 버퍼 CPU1 CC%2 %1 오버플로 Cause of error CC 컨트롤러 유닛에 대한 메시지 버퍼링을 위한 UM 인버터나 UEC 콤팩트 인버터의 내부 버퍼가 넘었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
237-13051	Error message 13051 UM: 소프트웨어 지원 없음(HIK, 모델 비트) CC%2 %1 Cause of error 사용 중인 UM 인버터 또는 UEC 콤팩트 인버터는 이 버전의 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. 추가적인 진단 정보: 지원되지 않는 모델 비트가 인버터의 HIK(하드웨어 식별 키)에 설정되어 있습니다. Error correction - 소프트웨어를 업데이트 하십시오. - 인버터를 교체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-13052	Error message 13052 UM: HIK 결함(모델 비트를 신뢰할 수 없음) CC%2 %1 Cause of error 사용 중인 UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터는 이 버전의 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. 추가적인 진단 정보: 모델 비트와 버전 비트의 허용되지 않는 조합으로 인해 인버터에 있는 HIK(하드웨어 식별 키)의 신뢰성 검사가 실패했습니다. Error correction - 인버터 교환. - 서비스 대리점에게 알려십시오
237-13053	Error message 13053 UM: HIK 결함(블록 %4 상실) CC%2 %1 Cause of error 사용 중인 UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터는 작동될 수 없습니다. 추가적인 진단 정보: 필요한 블록이 인버터의 HIK(하드웨어 식별 키)에 프로그래밍되지 않았습니다. Error correction - 인버터 교환. - 서비스 대리점에게 알려십시오
237-13054	Error message 13054 UM: HIK 결함(블록 %4 상실) CC%2 %1 Cause of error 사용 중인 UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터는 작동될 수 없습니다. 추가적인 진단 정보: 인버터의 HIK(하드웨어 식별 키)에 있는 블록에 필수 항목이 없습니다. Error correction - 인버터 교환. - 서비스 대리점에게 알려십시오
237-13055	Error message 13055 UM: HIK 결함(신뢰성 확인) CC%2 %1 Cause of error 사용 중인 UM 인버터 또는 UEC 컴팩트 인버터는 이 버전의 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. 추가적인 진단 정보: 인버터의 HIK(하드웨어 식별 키)를 확인하지 못했습니다. 하나 이상의 항목 값을 신뢰할 수 없습니다. Error correction - 인버터 교환. - 서비스 대리점에게 알려십시오

오류 번호	설명
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: 경보 CC%2 %1 모듈 = %4 라인 = %5 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터의 내부 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-13800	Error message 13800 UM(FS.B): FS 통신에서 CRC 오류 %1(공칭:%4,실제:%5) Cause of error - SKERN-CC와 주기적으로 통신하는 검사합 (CRC)에 오류가 있습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-13801	Error message 13801 UM(FS.B): FS 통신 텔레그램 카운터 %1 공칭:%4 실제:%5 Cause of error - SKERN-CC 와 주기적으로 통신하는 텔레그램 카운터에 결함이 있습니다. Error correction - 서비스 에이전시에 문의하십시오

오류 번호	설명
237-13802	Error message 13802 UM(FS.B): FS 통신에서 UM-DriveID 오류 %1 공칭: %4 실제:%5 Cause of error - SKERN-CC와 주기적으로 통신하는 UM.드라이브ID에 에러가 있습니다. Error correction - 서비스 에이전시에 문의하십시오
237-13803	Error message 13803 UM(FS.B): FS 통신 비활성화 중 오류 %1 Cause of error - UM 또는 UEC 와 FS 통신이 비 활성화되는 동안 오류가 발생했습니다 - STO.B 와 SBC.B 신호는 축 비활성화 상태에서 설정되지 않았습니다. Error correction - 축 비활성화 전 드라이브의 전원을 반드시 꺼야 합니다. - (S) PLC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
237-13804	Error message 13804 UM(FS.B): UM 파라미터 토폴로지 검사 실패 %1 Cause of error - 수신된 파라미터가 설정 기준에 일치하지 않습니다 - MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface, or MP_motorConnector 등 장비 파라미터의 구성이 맞지 않습니다 Error correction - MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface, or MP_motorConnector 등 장비 파라미터의 구성을 확인하고 필요 시 적용하십시오. - 서비스 에이전시에 문의하십시오
237-13805	Error message 13805 UM (FS.B): FS 구성 데이터가 변형됨 %1 Cause of error - UM 파라미터가 손상되었으며 계산된 체크섬과 일치하지 않음(UM.DRIVE-ID) Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-13806	Error message 13806 UM(FS.B): UM(FS.A) 및 UM(FS.B)의 UM-DriveID가 같지 않음 %1 Cause of error - UM 파라미터를 위해 계산된 UM(FS.A) 과 UM(FS.B) 의 검사합 (UM-DRIVE.ID)이 다릅니다 Error correction - 서비스 에이전시에 문의하십시오
237-13807	Error message 13807 UM(FS.B): UM(FS.A) 파라미터화 중 오류 %1 Cause of error - UM(FS.A)과 UM(FS.B) 간에 잘못된 데이터 전송. - 수신된 데이터가 버스 회선에서 손상되었거나 UM(FS.A)에서 유효하지 않은 것으로 인식됨. Error correction - 서비스 에이전시에 문의 - 필요한 경우 인버터 교체
237-13808	Error message 13808 UM(FS.B): 파라미터(PAE) 재구성 불가능 %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
237-13809	Error message 13809 UM (FS.B): 크기 준비 부족 %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

오류 번호	설명
237-1380A	Error message 1380A UM(FS.B): PAE 통신에서 CRC 오류 %1(공칭:%4,실제:%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 통신 텔레그램 카운터 %1 공칭:%4 실제:%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
237-13820	Error message 13820 UM (FS.B): 3.3 V (FS.A) 전압 모니터 초과 CC%2 %1 Cause of error - 내부 전압 모니터가 FS.A의 3.3 V 전압이 너무 높음을 발견함 Error correction 컨트롤러를 재시작; 오류가 다시 발생하는 경우: - X76 점퍼 플러그 확인 - 장치 교체 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-13821	Error message 13821 UM (FS.B): 3.3V(FS.A) 전압 모니터 기준점 이하 CC %2 %1 Cause of error - 내부 전압 모니터가 FS.A의 3.3 V 전압이 너무 낮음을 감지함 Error correction 컨트롤러를 재시작, 오류가 다시 발생하는 경우: - X76 점퍼 플러그 확인 - 장치 교체 - 서비스 에이전시에 문의
237-13822	Error message 13822 UM (FS.B): 5V 전압 모니터 초과 CC%2 %1 Cause of error - 내부 전압 모니터가 5 V 전압이 너무 높음을 감지함 Error correction 컨트롤러를 재시작, 오류가 다시 발생하는 경우: - X76 점퍼 플러그 확인 - 장치 교체 - 서비스 에이전시에 문의
237-13823	Error message 13823 UM (FS.B): 5V 전압 모니터 기준점 이하 CC%2 %1 Cause of error - 내부 전압 모니터가 5 V 전압이 너무 낮음을 발견함 Error correction 컨트롤러를 재시작; 오류가 다시 발생하는 경우: - X76 점퍼 플러그 확인 - 장치 교체 - 서비스 에이전시에 문의
237-13824	Error message 13824 UM (FS.B): 와치독 FS.A 가 응답함 CC%2 %1 Cause of error - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터에서 A-채널(FSuC)에 대한 감시가 더 이상 업데이트되지 않음을 보고 Error correction - 컨트롤 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-13825	Error message 13825 UM(FS.B): 온도가 경고 임계값 CC%2 %1(%4°C)보다 더 높음 Cause of error - 프로세서 온도가 정의된 경고 임계값을 초과함 Error correction - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터를 냉각시킴 - 팬의 기능 및 오염 검사
237-13826	Error message 13826 UM (FS.B): 온도가 최대 허용값 보다 더 높음 CC%2 %1 (%4°C) Cause of error - 프로세서 온도가 최대 허용 값을 초과함 Error correction - UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터를 냉각시킴 - 팬의 기능 및 오염 검사

오류 번호	설명
237-13827	Error message 13827 UM(FS.B): 자가 안전 테스트 오류 CC%2 %1 %10 info0: %4 Cause of error - FS 자체 테스트 중 오류. Info 0: 0 = 자체 테스트 중 비상 정지 1 = 테스트 초기화 2 = 브레이크 컨트롤러 테스트, 파트 1 3 = 브레이크 컨트롤러 테스트, 파트 2 4 = 브레이크 컨트롤러 테스트, 파트 3 5 = STO 컷아웃 신호 테스트, 파트 1 6 = STO 컷아웃 신호 테스트, 파트 2 7 = STO 컷아웃 신호 테스트, 파트 3 8 = PWM 펄스 인히비터 테스트, 양수 테스트 9 = PWM 펄스 인히비터(inhibitor) 테스트, 낮은 쪽 음수 테스트 10 = PWM 펄스 인히비터(inhibitor) 테스트, 높은 쪽 음수 테스트 11 = 위치독 테스트, 채널 A 12 = 위치독 테스트, 채널 B 13 = 전압 모니터 테스트, 채널 B 하한 14 = 전압 모니터 테스트, 채널 B 상한 15 = 전압 모니터 테스트, 채널 A 16 = 온도 값 측정 테스트, 채널 B 17 = SS0 정지 요청 테스트 18 = SS1 정지 요청 테스트 19 = 타이머 테스트, 채널 A 타이머 1 20 = 타이머 테스트, 채널 A 타이머 2 21 = 타이머 테스트, 채널 B 22 = 일부 필요한 테스트가 수행되지 않음 Error correction - Info 0 = 0인 경우: 필요한 경우 비상 정지를 잠금 해제하고 컨트롤러를 재시작하십시오. - Info 0 = 2-4인 경우: 브레이크 컨트롤러 오류. 홀딩 브레이크의 배선을 검사하십시오. - Info 0 = 5-21인 경우: 서비스 에이전시에 문의하십시오. 필요한 경우 하드웨어를 교환하십시오. - Info 0 = 1/22인 경우: 서비스 에이전시에 문의하십시오.
237-13828	Error message 13828 UM (FS.B): UM(FS.A) CC%2 %1에서 SS1F 요청 Cause of error - UM(FS.A)에서 SS1F 요청(REQ.SS1F 신호) 활성 상태 Error correction 추가 오류 메시지에 주의
237-13830	Error message 13830 UM (로그): SS1 이 PAE에서 요청됨 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
237-13831	Error message 13831 UM (log): PAE 테스트가 돌출된 가장자리를 반환함 STEST_OK Cause of error Error correction
237-13832	Error message 13832 UM(FS.B): 잘못된 PAE 테스트 %1 시작 조건 Info0: %4 Cause of error PAE 모듈의 자체 테스트를 시작하기 위한 조건이 B 채널 쪽에 주어지지 않음: 자체 테스트 시 드라이브를 STO 및 SBC로 설정해야 합니다. Info 0은 비트로 인코딩된 원인을 설명함 - 비트 0: STO.B.H가 활성 상태가 아님 - 비트 1: STO.B.L이 활성 상태가 아님 - 비트 2: SBC.B가 활성 상태가 아님 Error correction - 자체 테스트를 시작하기 전에 드라이브를 정지(STO 및 SBC가 활성 상태이어야 함) - 서비스 에이전시에 문의
237-13833	Error message 13833 UM(FS.B): 잘못된 자체 테스트 시작 조건 %1 정보0: %4 Cause of error Um의 자체 테스트를 시작하기 위한 조건이 주어지지 않음 자체 테스트 시 드라이브를 STO 및 SBC로 설정해야 합니다. 추가 조건도 만족해야 합니다. Info 0은 비트로 인코딩된 원인을 설명함 - 비트 0: STEST.Permit 누락 - 비트 1: STO.A가 활성 상태가 아님 - 비트 2: STO.B.H가 활성 상태가 아님 - 비트 3: STO.B.L이 활성 상태가 아님 - 비트 4: SBC.A가 활성 상태가 아님 - 비트 5: SBC.B가 활성 상태가 아님 - 비트 6: SEU 오류 발생 - 비트 7: PAE의 STEST.OK 누락 Error correction - 셀프 테스트를 시작하기 전에 드라이브를 정지(STO 및 SBC가 활성 상태이어야 함) - (S)PLC 프로그램을 확인하고 필요한 경우 수정 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-13834	Error message 13834 UM (FS.B): PAE 의 내부에 에러가 있음 (-REQ.SS1F) %1 Cause of error PAE-H PL 모듈이 내부 오류(-REQ.SS1F로 인해 꺼짐)를 보고 함 예상 원인: - 최대 온도 초과 - 전원 전압이 잘못됨 - PAE 모듈이 올바르게 연결되지 않음 - 내부 PAE 오류 Error correction - 버스 진단에서 확장 정보 확인 - 온도 범위 이내로 유지 - 전원 공급 장치 확인 - PAE-H 모듈 교환 - 서비스 담당자에게 문의
237-13835	Error message 13835 UM(FS.B): 온도가 경고 임계값 CC%2 %1(%4°C)보다 더 낮음 Cause of error 프로세서 온도가 정의된 경고 임계값보다 낮게 떨어졌습니다. Error correction - 전장 캐비닛의 주위 온도는 1°C보다 높아야 함 - 하드웨어 교체 - 서비스 담당자에게 문의
237-13836	Error message 13836 UM (FS.B):온도가 최소값보다 낮음 CC%2 %1 (%4°C) Cause of error 프로세서 온도값이 허용된 최소값 아래로 떨어졌습니다. 전기 캐비닛의 주변 온도는 0 ° C보다 높아야 합니다. Error correction - 전기 캐비닛의 온도 조건을 확인하십시오 - 온도 조절 장치를 확인하십시오 - 하드웨어를 교환하십시오 - 서비스 에이전시에 문의하십시오

오류 번호	설명
237-13837	Error message 13837 UM (FS.B): 브레이크 제어 결함 CC%2 %1 %10 Info0:%4 Cause of error 브레이크 제어 테스트에서 고장을 감지했습니다. 예상 원인은 Info 0을 참조하십시오. Info 0: 1 = 브레이크가 구성되었지만 감지되지 않음 2 = 24V를 포함하는 고압측 또는 브레이크의 단락 3 = 0V를 포함하는 브레이크의 저압측 또는 브레이크 단락 4 = 24V를 포함하는 고압측 단락 및 0V를 포함하는 저압측 단락 5 = 공급 전압이 너무 낮음(< 23.75 V) Error correction - 공급 전압(23.75 V ~ 26.25 V) 확인 - 브레이크의 배선 확인 - 서비스 에이전시에 문의
237-13838	Error message 13838 UM (FS.B): SS0 또는 SS1F 가 재시작을 막고 있음 %1 Cause of error - 인버터의 이전 SS0 또는 SS1F 반응이 드라이브가 켜지지 못하도록 방해합니다. Error correction - 컨트롤러를 재시작하십시오.
237-13839	Error message 13839 UM(FS.B): 배포되지 않은 테스트 소프트웨어가 로드됨: CC%2 %1 Cause of error 배포되지 않은 테스트 소프트웨어가 인버터에 설치됨: - 이 소프트웨어는 테스트되거나 정식으로 배포되지 않음 - 이 소프트웨어에 대해서는 체크섬이 계산되지 않음 이 소프트웨어는 테스트 목적입니다! Error correction 이 소프트웨어 또는 펌웨어를 공식 배포된 소프트웨어 또는 펌웨어로 교체해야 함: - 서비스 파일 생성 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-1383A	Error message 1383A UM: 프로그램 코드의 체크섬 에러 Cause of error - 인버터의 프로그램 코드에서 검사합 오류가 발견되었습니다. - 인버터 결함. Error correction 서비스 에이전시에 연락하십시오 필요한 경우, 하드웨어를 교환하십시오
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): FS 포함 파일 결함 CC%2 %1 (act: %4 nom: %5) Cause of error - SKERN-CC 및 UM(FS.B) 소프트웨어가 같은 포함 파일을 사용하여 컴파일 되지 않았습니다. Error correction - NC 소프트웨어 버전을 확인하고 필요한 경우 다시 설치 - 서비스 에이전시에 문의
237-13891	Error message 13891 UM(FS.B): Start of UM self-test via PLC module not permitted %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: error while deactivating axis %1 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

오류 번호	설명
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 DLError 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

오류 번호	설명
237-149A0	Error message 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-17FFC	Error message 17FFC %1축: PLC 모듈 9311은 더 이상 지원되지 않습니다. Cause of error 이 기능은 이 소프트웨어 버전에서 더 이상 지원되지 않습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
237-17FFD	Error message 17FFD CC %2 컨트롤러 시계 슬레이브 축 %1이(가) 마스터 축과 같지 않음 Cause of error 파라미터 MP_ctrlPerformance 및 MP_ampPwmFreq는 마스터 및 슬레이브에 대해 서로 다르게 파라미터로 지정됩니다. Error correction - MP_ctrlPerformance 및 MP_ampPwmFreq의 항목을 확인하고 마스터 및 슬레이브에 대해 같은 값으로 설정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-17FFE	Error message 17FFE 축 %1: 측정 취소됨 Cause of error - 추가 메시지를 확인하십시오. Error correction - 측정을 반복하십시오.
237-17FFF	Error message 17FFF 축 %1: 여기 신호의 진폭이 너무 높음 Cause of error Limit of provided current or voltage reached during the measurement. Error correction - Reduce the amplitude of the excitation signal

오류 번호	설명
237-18000	Error message 18000 CC %2: 사용 가능 메모리 부족 Cause of error - 요청한 측정에 대한 메모리 요구사항이 너무 높습니다. Error correction - 기록 시간을 줄이십시오. - 기록 속도를 줄이십시오.
237-18001	Error message 18001 %1 축 소프트웨어 테스트 경보 Cause of error - 자동 소프트웨어 테스트에서 경보가 릴리스됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-18003	Error message 18003 cmp 파일의 kv 계수가 MP %1과(와) 같지 않습니다. Cause of error - cmp 파일과 파라미터 파일의 kv 계수가 다름 Error correction - 기계 파라미터 파일에 있는 kv 계수(kvfactor)를 cmp 파일의 값(compTorqueRipple)으로 변경 - 서비스 담당자에게 문의
237-18004	Error message 18004 cmp 파일의 ki 계수가 MP %1과(와) 같지 않습니다. Cause of error - cmp 파일과 기계 파라미터 파일의 ki 계수가 다름 Error correction - 파라미터 파일에 있는 ki 계수(vCtrlIntGain)를 cmp 파일의 값(compTorqueRipple)으로 변경 - 서비스 담당자에게 문의
237-18006	Error message 18006 DQ-ALM %1: Uz 공칭 값이 너무 낮음 Cause of error - 기계 파라미터 "ampBusVoltage"에서 정의된 DRIVE-CLiQ ALM 전원 공급 장치의 DC 링크 전압이 정류된 라인 전압보다 낮습니다. Error correction - 기계 파라미터 "ampBusVoltage"의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18007	Error message 18007 EnDat 파라미터 잘못됨: 축 %1 코드: %4 값: %5 Cause of error - 지정된 축의 EnDat 모터 인코더를 초기화하는 중에 지원되지 않는 파라미터 값이 감지되었습니다. - 오류 메시지 코드의 원인은 다음과 같습니다. 100: EnDat 2.1 인코더 제조업체의 파라미터, 워드 20/21: 모터의 커뮤테이션을 계산해야 하는 경우 "회전당 측정 단위"에 대한 0 값은 제어기 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. 101: EnDat 2.1 인코더 제조업체의 파라미터, 워드 17: "식별 가능한 회전 수"는 최대 65534까지만 지원됩니다. 200: EnDat 2.2 인코더 제조업체의 파라미터, 워드 4: "온도의 배율"을 알 수 없습니다. Error correction - 인코더를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18008	Error message 18008 축: %1, 코드: %4, 값: %5에서 EnDat 파라미터가 잘못되었습니다. Cause of error - 지정된 축의 EnDat 위치 인코더를 초기화하는 중에 지원되지 않는 파라미터 값이 감지되었습니다. - 오류 메시지 코드의 원인은 다음과 같습니다. 101: EnDat 2.1 인코더 제조업체의 파라미터, 워드 17: "식별 가능한 회전 수"는 최대 65534까지만 지원됩니다. 200: EnDat 2.2 인코더 제조업체의 파라미터, 워드 4: "온도의 배율"을 알 수 없습니다. Error correction - 인코더를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18009	Error message 18009 통신 오류, EnDat 모터 인코더 %1, 오류 코드 %4 Cause of error - EnDat 모터 인코더에서 오류 발생 - 오류 코드의 원인은 다음과 같습니다. - 101 및 102: 인코더에서 내부 오류 메시지가 생성되었습니다. 추가 정보 0x1800F에서 정확한 원인을 설명합니다. - 103, 104 및 105: 통신에서 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: - 인코더 라인 결함 - 인코더 라인이 높은 클럭 주파수에서 디지털 EnDat 통신에 적합하지 않음 - 인코더 라인 상의 교란(예: 비효율적 차폐로 인한 교란) Error correction - 경보 메시지 0x1800F에서 추가 정보 확인 - 인코더 라인 확인 - 인코더 라인이 높은 주파수에서 디지털 전송에 적합한지 확인 - 인코더 교환 - 하드웨어(CC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의
237-1800A	Error message 1800A 통신 오류, EnDat 위치 인코더 %1, 오류 코드 %4 Cause of error - EnDat 위치 인코더에서 오류 발생 - 오류 코드의 원인은 다음과 같습니다. - 101 및 102: 인코더에서 내부 오류 메시지가 생성되었습니다. 추가 정보 0x18010에서 정확한 원인을 설명합니다. - 103, 104 및 105: 통신에서 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: - 인코더 라인 결함 - 인코더 라인이 높은 클럭 주파수에서 디지털 EnDat 통신에 적합하지 않음 - 인코더 라인 상의 교란(예: 비효율적 차폐로 인한 교란) Error correction - 경보 메시지 0x18010에서 추가 정보 확인 - 인코더 라인 확인 - 인코더 라인이 높은 주파수에서 디지털 전송에 적합한지 확인 - 인코더 교환 - 하드웨어(CC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-1800B	Error message 1800B -STO.A.x에서 축 %1 인버터 끄기(신호: %4) Cause of error - 인버터가 컨트롤러 내의 신호에 의해 꺼짐: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" Error correction - MP_vCtrlTimeSwitchOff (최대 NCK 버전 597110-13) 또는 MP_delayTimeSTOatSS1 (NCK 버전 597110-14)에 입력 내 용을 확인하고, 필요 시 값을 증가 시킴 (여기의 파라미터로 지정한 시간은 MP_vCtrlSwitchOffDelay의 값보다 커야 한 다) - 서비스 에이전시에 문의
237-1800C	Error message 1800C 모터 %1을(를) 재초기화해야 합니다. Cause of error - 최대 인코더 주파수(VCtrlEncoderInputFunctions, 비트 0) 가 변경되었기 때문에 드라이브를 재초기화해야 합니다. Error correction - 인코더 재초기화 - 축을 기계 파라미터 axisMode(비트 x = 0)로 선택 취소 - MP 편집기 종료: - 기계 파라미터 axisMode(비트 x = 0)에서 축을 재활성화 하고 posEncoderType을 원하는 값으로 설정 - MP 편집기 재종료 - 또는 컨트롤 재설정(다시 시작) - 서비스 담당자에게 문의
237-1800D	Error message 1800D 최대 800kHz의 인코더 주파수가 지원되지 않음 CC %2 %1 Cause of error - 모터 인코더(VCtrlEncoderInputFunctions, 비트 0 = 1)에 대해 800kHz의 최대 인코더 주파수가 선택되었습니다. 하드웨어에서 이 주파수를 지원하지 않습니다. Error correction - 최대 인코더 주파수를 500kHz(VCtrlEncoderInputFunctions, 비트 0 = 0)로 설정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-1800E	Error message 1800E 과도한 모터 인코더 주파수 %1 Cause of error - 모터 인코더 입력에서 허용 가능한 인코더 주파수를 훨씬 초과했습니다. - 모니터링 임계값은 다음과 같습니다. - VCtrlEncoderInputFunctions, 비트 0 = 0: 600kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, 비트 1 = 1: 1000kHz Error correction - 최대 모터 속도 감소 - 모터 인코더의 입력 회로 파라미터를 높은 주파수(CC 424 미포함)로 설정: VCtrlEncoderInputFunctions 비트 0 = 1 - 서비스 담당자에게 문의
237-1800F	Error message 1800F EnDat 모터 인코더 %1의 오류, 오류 코드 %4 Cause of error - EnDat 모터 인코더에서 오류를 보고함 - 오류 코드의 원인은 다음과 같습니다. 1 = 조명 장애 2 = 잘못된 신호 진폭 4 = 잘못된 위치 값 8 = 전원 공급 장치의 과전압 16 = 전원 공급 장치의 저전압 32 = 과전류 64 = 배터리 교환 필요 Error correction - 인코더 설치 확인 - 인코더의 전원 공급 장치 확인 - 필요한 경우 배터리 교환 - 인코더 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-18010	Error message 18010 EnDat 위치 인코더 %1의 오류, 오류 코드 %4 Cause of error - EnDat 위치 인코더에서 오류를 보고함 - 오류 코드의 원인은 다음과 같습니다. 1 = 조명 장애 2 = 잘못된 신호 진폭 4 = 잘못된 위치 값 8 = 전원 공급 장치의 과전압 16 = 전원 공급 장치의 저전압 32 = 과전류 64 = 배터리 교환 필요 Error correction - 인코더 설치 확인 - 인코더의 전원 공급 장치 확인 - 필요한 경우 배터리 교환 - 인코더 교환 - 서비스 담당자에게 문의
237-18011	Error message 18011 모터 인코더: %1 원인: %4, 소스: %5, 경보: %6 Cause of error - EnDat 2.2 또는 DriveCLIQ 모터 인코더에서 오류 상태의 강제 동적 샘플링에서 오류 발생 Error correction - 인코더 라인 확인 - 인코더 교환 - CC 컨트롤러 교환 - 서비스 담당자에게 문의 전체 오류 텍스트, 즉 원인, 출처 및 경보를 표시하십시오.
237-18012	Error message 18012 위치 인코더: %1 원인: %4, 소스: %5, 경보: %6 Cause of error - EnDat 2.2 또는 DriveCLIQ 위치 인코더에서 오류 상태의 강제 동적 샘플링에서 오류 발생 Error correction - 인코더 라인 확인 - 인코더 교환 - CC 컨트롤러 교환 - 서비스 담당자에게 문의 전체 오류 텍스트, 즉 원인, 출처 및 경보를 표시하십시오.

오류 번호	설명
237-18013	Error message 18013 DQ 인코더 %1: 오류 조건 %4 결정됨 Cause of error - DRIVE-CLiQ 인코더의 안전 신호 중 하나가 장치 오류를 보고합니다. - 추가 정보의 의미: 101 = 내부 오류 비트 F1이 설정됨. 102 = 내부 오류 비트 F2가 설정됨. 103 = 내부 비트 "위치 확인 PO"가 없음. 104 = 내부 오류 비트 "결함 심각도 0 XG1"이 설정됨. Error correction - 결함이 있는 인코더를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18014	Error message 18014 DQ 축 %1의 스핀들 헤드 변경 오류, 포트 %4, 오류 %5 Cause of error An error occurred during a spindle head change accompanied by PHY Power Down and Up. The corresponding PHY is assigned to the given port. Error = error code (BMCR = "Basic mode control" register of the PHY): 1: BMCR before PHY Power Down not OK 2: BMCR after PHY Power Down not OK 3: BMCR after PHY Power Up not OK 4: BMCR after PHY Power Up is OK, but timeout Error correction Inform your service agency.
237-18015	Error message 18015 PWM 주파수 축 %1 <= 4kHz. 재시작해야 합니다. Cause of error During initial servicing of the control the PWM frequency of an axis is less than or equal to 4 kHz. This axis is not assigned to the I2C master CC. Error correction - Switch the control off and on again - Alarm occurs in spite of repeated restarts: - Exchange defective CC or - Exchange the backup battery of the MC - Inform your service agency

오류 번호	설명
237-18017	Error message 18017 SPI 확장 모듈: 전송 오류 %4 Cause of error - 아날로그 축을 제어하거나 아날로그 실제 값을 판독하기 위한 SPI 플러그인 보드(CC 또는 MC용 모듈)가 올바르게 응답하지 않습니다. - SPI 플러그인 모듈에 결함이 있습니다. - SPI 플러그인 모듈의 배선 오류 Error correction - 외부 배선, 특히 SPI 플러그인 모듈과 연결된 아날로그 입력 및 출력을 확인하십시오. - SPI 플러그인 보드(CC 또는 MC용 모듈)를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18018	Error message 18018 SPI 확장 모듈: 모듈 내 오류, 번호 %4 Cause of error - 아날로그 축을 제어하거나 아날로그 실제 값을 판독하기 위한 SPI 플러그인 보드(CC 또는 MC용 모듈)가 올바르게 응답하지 않습니다. - SPI 플러그인 모듈에 결함이 있습니다. - SPI 플러그인 모듈의 배선 오류 Error correction - 외부 배선, 특히 SPI 플러그인 모듈과 연결된 아날로그 입력 및 출력을 확인하십시오. - SPI 플러그인 보드(CC 또는 MC용 모듈)를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18019	Error message 18019 소거 가능한 위치결정 오류 %1, ES %4 Cause of error 활성화된 비상 정지 입력으로 인해 소거 가능한 위치설정 오류가 발생했습니다(후속 오류가 너무 큼). 이러한 경우 CC 컨트롤러는 즉시 드라이브에 제동을 겁니다. 이로 인해 후속 오류가 발생합니다. 추가 정보는 활성화된 비상 정지 입력을 나타냅니다. 1 = 비상 정지 A(ES.A) 2 = 핸드휠을 사용한 비상 정지 A(ES.A.HW) 3 = 비상 정지 B(ES.B) 4 = 핸드휠을 사용한 비상 정지 B(ES.B.HW) 5 = 비상 정지 B 작동 안전 6 = 핸드휠을 사용한 비상 정지 B 작동 안전 Error correction - 외부 배선, 특히 비상 정지 입력을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-1801A	Error message 1801A 소거 불가능한 위치결정 오류 %1, ES %4 Cause of error 비상정지 입력으로 인해 /287> 위치결정 오류(서보 라그/servo-lag)가 발생했습니다. 이 경우 CC 가 모터를 즉시 제동합니다. 그 결과 서보 라그 (servo-lag) 오류가 발생합니다. 추가 정보에 따르면 비상정지 입력은 다음과 같습니다: 1 = 비상정지 A 2 = 비상정지 A 핸드휠 3 = 비상정지 B 4 = 비상정지 B 핸드휠 5 = 비상정지 B FS 6 = 비상정지 B FS 핸드휠 7 = 비상정지 A FS 8 = 비상정지 A FS 핸드휠 Error correction - 비상정지의 경우 배선을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1801B	Error message 1801B SPI 모듈이 잘못된 슬롯에 있음 Cause of error SPI 슬롯 2에만 싱글 SPI 모듈(예: CMA-H)을 사용할 수는 없습니다. Error correction - 컨트롤러의 슬롯 1에 SPI 모듈을 삽입하십시오. 컨트롤이 한 번 꺼진 이후에는 꺼지지 않습니다. - 문제가 지속되면 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1801C	Error message 1801C SPI 확장 보드가 지원되지 않음 Cause of error - 하드웨어(CC 제어기)가 SPI 확장 보드를 지원하지 않습니다. - CC 제어기 어셈블리가 너무 오래되었습니다. Error correction - CC 제어기 어셈블리를 최신 모델로 교체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-1801D	Error message 1801D SPI 확장 모듈의 아날로그 출력에서 과전류 Cause of error 출력 측 전류가 260ms 이상 동안 30mA를 초과했습니다. 가능한 원인: - 0V 또는 기타 공급 전압에서 단락 - 다른 출력에서 단락 Error correction - 케이블에서 0V, 공급 전압 또는 다른 채널의 출력에 대한 단락 여부를 확인하십시오. - 수신기의 입력 임피던스를 확인하십시오. - 차폐 또는 차폐 연결을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1801E	Error message 1801E SPI 확장 모듈에서 과도한 온도 Cause of error 출력 드라이버의 온도가 105°C를 초과했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1801F	Error message 1801F SPI 확장 모듈의 전압 공급이 너무 낮습니다. Cause of error 출력 드라이버의 공급 전압이 너무 낮음: - 과부하 또는 단락으로 인한 전압 강하 - CC/UEC/MC를 통한 공급 전압이 너무 낮음 Error correction - 공급 전압을 확인하십시오. - 출력의 배선을 확인하십시오. - 하나 이상의 출력 채널을 비활성화하여 과부하를 방지하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18020	Error message 18020 SPI 확장 모듈의 아날로그 출력에서 과전류 Cause of error 오류가 잠시 동안만 발생하고 자체적으로 교정되는 경우 메시지에 ¿SHORT_CIRCUIT¿ 오류 메시지가 함께 표시됩니다. Error correction 오류가 해결되었으므로 교정 조치가 필요하지 않습니다.

오류 번호	설명
237-18021	Error message 18021 CMP 파일 오류: 공급 포인터(SP) 결함 Cause of error CMP 파일: 공급 포인터(SP) "UCCS" 보정에 오류가 있습니다. 공급 포인터가 각각의 보정이 활성 상태인 인피드 지점을 가리킵니다. 가능한 입력 값: -1: 무효 -> 블록의 출력 값을 UCCP에 사용할 수 있습니다. 0: UCCS 블록 0 1: UCCS 블록 1 2: UCCS 블록 0 3: UCCS 블록 3 4: UCCS 블록 4 5: UCCS 블록 5 6: IqNom 7: WNom Error correction - 기계 파라미터에서 CMP 파일 비활성화 - CMP 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18022	Error message 18022 CMP 파일: "UCCS" 보정의 축 전송 오류 Cause of error CMP 파일: "UCCS" 보정의 축 전송에 오류가 있습니다. MC로부터의 축 정보, 즉 전송된 축 인덱스가 활성 축의 축 인덱스와 맞지 않습니다. 내부 소프트웨어 오류가 있습니다. Error correction - 기계 파라미터에서 CMP 파일 비활성화 - CMP 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18023	Error message 18023 CMP 파일: UCCS 보정의 정의된 기능(FUNC) 오류 Cause of error CMP 파일: UCCS 보정에서 오류가 있는 기능(FUNC)이 사용되었습니다. 가능한 기능은 다음과 같습니다. 0: 아무 작업도 하지 않음(-> 비활성화) 1: 다항식 2: 역다항식 3: IIR 필터, 두 번째 순서 4: 사인 5: 쌍곡선 사인 6: 세그먼트에서 정의된 기능 7: 적응형 필터 Error correction - 기계 파라미터에서 CMP 파일 비활성화 - CMP 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18024	Error message 18024 CMP 파일: UCCS의 신호 정의 SIG0 또는 SIG1 오류 Cause of error CMP 파일: UCCS/UCCP의 입력 신호 SIG0 또는 SIG1 정의에 오류가 있습니다. 허용되는 입력 수량은 다음과 같습니다. -1: 활성화되지 않음 0: 기계 파라미터에 입력된 값(UCCP만 해당) 1: 블록 0의 출력 값 2: 블록 1의 출력 값 3: 블록 2의 출력 값 4: 블록 3의 출력 값 5: 블록 4의 출력 값 6: 전진 이송 전류 7: 전진 이송 가속 8: 전진 이송 속도 9: 공칭 속도 10: 다음 오류 11: 공칭 전류 12: 적분 전류 13: 공칭 전압 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: 모터 온도 21: 정류각 Error correction - 기계 파라미터에서 CMP 파일 비활성화 - CMP 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18025	Error message 18025 CMP 파일: UCCS 보정의 축 인덱스(SAX) 오류 Cause of error CMP 파일: UCCS 보정의 축 인덱스(SAX)에 오류가 있습니다. 축 인덱스가 자체 축을 가리키고 있거나 같은 CC 보드에 있어야 하는 다른 축을 가리키고 있습니다. 주어진 인덱스는 기계 파라미터 파일의 인덱스에 대한 것입니다. Error correction - 기계 파라미터에서 CMP 파일 비활성화 - CMP 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18026	Error message 18026 CMP 파일: "UCCS" 보정의 입력(ENTR) 오류 Cause of error CMP 파일: "UCCS" 보정의 입력(ENTR)에 오류가 있습니다. "입력"은 UCCS 보정이 덧셈과 곱셈 중 무엇으로 적용되었는지를 정의합니다. 허용되는 입력은 다음과 같습니다. 0: 적용 비활성화됨 1: 덧셈 적용 2: 곱셈 적용 Error correction - 기계 파라미터에서 CMP 파일 비활성화 - CMP 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18027	Error message 18027 "확장된 보정" 및 "TRC"는 동시가 아닙니다. Cause of error "TRC = 토크 리플 보정" 및 "확장된 보정" 기능은 동시에 사용할 수 없습니다. Error correction - 적절한 기계 파라미터를 통해 TRC 보정 선택 취소 또는 - 확장된 보정을 선택하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18028	Error message 18028 CC%2: 올바르지 않은 명령 %4가 수신됨 Cause of error 메인 컴퓨터(MC)와 제어기(CC) 사이에 통신 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: - HSCI 케이블 결함 - 내부 소프트웨어 오류 - 설치된 소프트웨어 버전이 활성화되지 않았습니다. Error correction - HSCI 케이블 연결을 확인하십시오. - HSCI 커넥터를 확인하십시오(올바로 꽂혀 있는지 여부). - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18029	Error message 18029 모터 엔코더 %1(으)로 CC%2 실제 증분값 측정 Cause of error - 인코더 결함 - 결함이 있는 인코더에서 데이터 전송 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 인코더 케이블과 연결 상태를 확인하십시오. - 인코더 케이블 교환 - 인코더를 교환하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18030	Error message 18030 위치 엔코더 %1(으)로 CC%2 실제 증분값 측정 Cause of error - 인코더 결함 - 결함이 있는 인코더에서 데이터 전송 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 인코더 케이블과 연결 상태를 확인하십시오. - 인코더 케이블 교환 - 인코더를 교환하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18031	Error message 18031 CC%2 공칭 속도값(PWM) 잘못된 %1 Cause of error 제어기가 모터의 올바른 공칭 속도값을 제공하지 않거나 너무 늦게 제공합니다. - 제어기 구성(시스템 매개변수) 결함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - PWM 주파수, 인코더 입력/출력, 공칭값 출력에 대한 제어기 구성 또는 시스템 매개변수를 확인하십시오. - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18032	Error message 18032 최대 CC 수를 초과했습니다. Cause of error 허용되는 CC 제어기 수를 초과했습니다. Error correction - CC 수를 줄이십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18033	Error message 18033 PAC 보정 파일에 구문 오류 발생 Cause of error - PAC용 보정 파일에 구문 오류가 있습니다. - PAC용 보정 파일의 기능 유형에 오류가 있습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 PAC용 보정 파일을 재생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18034	Error message 18034 PAC 보정 파일에 잘못된 축 지정 Cause of error - PAC용 보정 파일에 잘못된 축 할당이 있습니다. - PAC용 보정 파일에 구문 오류가 있습니다. Error correction - PAC용 보정 파일에서 축 할당을 확인하십시오. - TNCopt를 사용하여 PAC용 보정 파일을 재생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18035	Error message 18035 CTC 보정 파일에 구문 오류 발생 Cause of error - CTC용 보정 파일에 잘못된 입력 지점이 있습니다. - CTC용 보정 파일에 구문 오류가 있습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 CTC용 보정 파일을 재생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18036	Error message 18036 CC%2 드라이브:%1 정지=%4 원인=%5 축 그룹=%6 조건=%7 Cause of error Error correction
237-18037	Error message 18037 필요한 소프트웨어 옵션 활성화 안 됨: %4 Cause of error 입력한 소프트웨어 옵션과 연결된 기능을 활성화하려고 시도했지만 이 옵션이 활성화되지 않았습니다. Error correction - SIK 코드 번호를 사용하여 소프트웨어 옵션을 확인하십시오. - 기계 제작 업체 또는 HEIDENHAIN의 담당자에게 문의하십시오.
237-18038	Error message 18038 CTC 보정 파일에 잘못된 입력 Cause of error - CTC 기능의 "확장된 보정"에 있는 보정 파일에 구문 오류가 있습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 CTC용 보정 파일을 재생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18039	Error message 18039 %1의 속도 엔코더 라인 수가 정확하지 않습니다. %4이(가) 필요합니다. Cause of error 로타리 엔코더: - 파라미터의 엔코더 라인 수가 발견된 EnDat 라인 수와 같지 않음 - 기계 파라미터 "cfgServoMotor --> motStr"의 항목이 잘못됨 - 모터 테이블의 STR에 잘못된 항목이 있음 - 라인 수 정보가 없는 EnDat 2.2 회전 속도 엔코더는 STR = 1 또는 "cfgServoMotor --> motStr=1"로 정의해야 함 선형 엔코더: - 파라미터의 회절 주기가 EnDat에서 발견된 회절 주기와 다름 - 기계 파라미터 posEncodeType 또는 posEncoderIncr의 항목에 오류가 있음 - 특정 회절 주기가 없는 EnDat 2.2 선형 엔코더의 경우 측정 단계 값(예: 1nm 또는 10nm)을 파라미터화해야 함 Error correction 로타리 엔코더: - 기계 파라미터 "cfgServoMotor --> motStr"에 올바른 라인 수를 입력하십시오. - 모터 테이블의 STR에 표시된 라인 수를 입력하십시오. 선형 엔코더: - 기계 파라미터 posEncoderDist 또는 posEncoderIncr에 표시된 회절 주기를 입력하십시오. 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1803A	Error message 1803A 구성 오류 %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5 Cause of error 오류가 있는 구성: - 기계 파라미터 CfgAxisHardware->posEncoderDist, CfgAxisHardware->posEncoderIncr의 컨텍스트가 EnDat 인코더의 값과 일치하지 않음 - EnDat 2.2 사용: 컨트롤의 기술 설명서 참조 Error correction - 기계 파라미터 CfgAxisHardware->posEncoderDist 또는 CfgAxisHardware->posEncoderIncr의 항목을 확인한 다음 표시된 값으로 대체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-1803B	Error message 1803B CC%2: 잘못된 주소 지정 %5로 수신된 명령 %4 Cause of error 메인 컴퓨터(MC)와 제어기(CC) 사이에 통신 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: - HSCI 케이블 결함 - 내부 소프트웨어 오류 - 설치된 소프트웨어 버전이 활성화되지 않았습니다. Error correction - HSCI 케이블 연결을 확인하십시오. - HSCI 커넥터를 확인하십시오(올바로 꽂혀 있는지 여부). - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1803C	Error message 1803C UCCS에서 CC 보정 파일에 잘못된 파라미터 입력 Cause of error - 확장된 보정의 보정 파일에 잘못된 항목이 있습니다(CTC, PAC, LAC 등). - 설치된 소프트웨어 버전이 이 항목을 지원하지 않습니다. Error correction - 보정 파일의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1803D	Error message 1803D PAC 보정 파일에 잘못된 입력 Cause of error - PAC용 보정 파일에 잘못된 항목이 있습니다. - 설치된 소프트웨어 버전이 이 항목을 지원하지 않습니다. Error correction - 보정 파일의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1803E	Error message 1803E 현재 컨트롤러에 오류 발생 Cause of error 공칭 전류가 지정되었으나 전류 제어기가 실제 전류(=0)를 측정하지 못합니다. 가능한 원인: - 모터까지 라인이 중단되었습니다. - 와이 델타 컨택터의 제어에 오류가 있습니다. - 전원 모듈에 결함이 있습니다. Error correction - 모터 라인을 확인하십시오. - 와이 델타 컨택터의 배선과 기능을 확인하십시오. - 필요한 경우 전원 모듈을 교체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-1803F	Error message 1803F 보정 파일 LAC의 구문 오류 Cause of error "확장된 보정"의 구문 내 오류 "적응 제어 불러오기" 기능 유형을 알 수 없음 Error correction TNCopt를 통해 새 LAC 보정 파일 생성 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18041	Error message 18041 최대 보정 블록(CTC/PAC) 수 초과 Cause of error - CTC 블록의 최대 수를 초과했습니다. - PAC 블록의 최대 수를 초과했습니다. - 확장된 보정의 다른 블록이 최대 수를 초과했습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 확장 보정 파일을 수정하십시오. - MP2700/CfgControllerComp.enhancedComp를 통해 확장된 보정을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18042	Error message 18042 보정 파일 MAC에서 시스템 오류가 발생했습니다. Cause of error "확장된 보정"의 구문에 오류가 있습니다. "MAC(Motion Adaptive Control)" 기능 유형을 알 수 없습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 새로운 MAC 보정 파일을 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18044	Error message 18044 CTC에 대한 보정 파일이 없습니다. Cause of error 보정 파일이 누락되었습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 생성하십시오. - CfgControllerComp.enhancedComp에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.

오류 번호	설명
237-18045	Error message 18045 PAC에 대한 보정 파일이 없습니다. Cause of error 보정 파일이 누락되었습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 생성하십시오. - CfgControllerComp.enhancedComp에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
237-18046	Error message 18046 LAC에 대한 보정 파일이 없습니다. Cause of error 보정 파일이 누락되었습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 생성하십시오. - CfgControllerComp.enhancedComp에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
237-18047	Error message 18047 MAC에 대한 보정 파일이 없습니다. Cause of error 보정 파일이 누락되었습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 생성하십시오. - CfgControllerComp.enhancedComp에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
237-18048	Error message 18048 ACC에 대한 보정 파일이 없습니다. Cause of error 보정 파일이 누락되었습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 생성하십시오. - CfgControllerComp.enhancedComp에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.

오류 번호	설명
237-1804A	Error message 1804A UCCS에 대한 보정 파일이 없습니다. Cause of error 보정 파일이 누락되었습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 생성하십시오. - CfgControllerComp.enhancedComp에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
237-1804B	Error message 1804B UCCP에 대한 보정 파일이 없습니다. Cause of error 보정 파일이 누락되었습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 생성하십시오. - CfgControllerComp.enhancedComp에서 보정 파일을 비활성화하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
237-1804C	Error message 1804C EnDat 위치 인코더: 전송 속도 축 %1 Cause of error - 서보 컨트롤에 필요한 속도에서 인코더와의 통신이 불가능합니다. Error correction - 케이블과 신호 경로의 연결 요소를 확인하십시오. - 인코더를 교환하십시오. - CC를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1804D	Error message 1804D EnDat 모터 인코더: 전속 속도 축 %1 Cause of error - 서보 컨트롤에 필요한 속도에서 인코더와의 통신이 불가능합니다. Error correction - 케이블과 신호 경로의 연결 요소를 확인하십시오. - 인코더를 교환하십시오. - CC를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-1804E	Error message 1804E SPI 트리거 카드가 %1 트리거 속도를 %4 Hz로 활성화 Cause of error - CC의 SPI 트리거 카드를 통과하는 외부 인코더의 동기화가 CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, 비트 10으로 활성화됨 Error correction - CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, 비트 10에서 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
237-1804F	Error message 1804F EnDat2.2 구성되었지만 %1 정보 %4 %5 %6이(가) 감지됨 Cause of error EnDat2.2 인코더가 구성되었지만 컨트롤을 Endat2.2- Modus 모드로 전환할 수 없습니다. 정보는 다음과 같은 세 가지 추가 정보 데이터를 포함합니다. 1) 1: 샤프트 속도 인코더에 대한 데이터 2: 위치 인코더에 대한 데이터 2) 커넥터 오프셋 예: 커넥터 오프셋 = 3 및 추가 정보 1) = 2: 커넥터 X204에 영향 3) EnDat 오류 워드 Error correction - 기계 파라미터 CfgAxisHardware-posEncoderType의 항목 확인: 위치 인코더가 EnDat 2.2 인코더가 아닌 경우 CC_EXTERN_ENDAT_2_2 값을 설정해서는 안 됩니다. - 선택한 모터 확인: 현재 설정으로는 EnDat2.2 인코더를 포함하는 모터를 예상 합니다. - 기계 파라미터 CfgServoMotor-motEncType의 항목을 확 인합니다. - DriveDiag의 지원을 통해 EnDat2.2 인코더 상태 확인: 보류 중인 경보를 확인합니다.

오류 번호	설명
237-18050	Error message 18050 CC%2 %1 AVD 파라미터 ID=%4 Cause of error AVD 파라미터 파일에서 오류 발생: - 파일에 잘못된 파라미터 데이터가 있음 - 이 파일을 잘못된 TNCopt 버전에서 생성했을 수 있음 Error correction - 설정에서 AVD 비활성화(enhancedComp/MP2700) - TNCopt의 현재 버전을 사용하여 새 AVD 파일을 만들 - 소프트웨어 버전 확인 ID=10 제한된 축 수를 가진 하드웨어에 대해서만 사용할 수 있음 - 서비스 에이전시에 문의 ID=107 위치 컨트롤러의 Kv 계수가 AVD 파라미터 PAR7과 일치하지 않음 ID=108 속도 컨트롤러의 Kp 계수가 AVD 파라미터 PAR8과 일치하지 않음 ID=109 속도 컨트롤러의 Ki 계수가 AVD 파라미터 PAR9와 일치하지 않음 ID=205 파일 버전이 유효하지 않음 ID=300 잘못된 AVD 파라미터 정렬로 인한 모터 과전류
237-18051	Error message 18051 축 %2: UV 개수에 오류가 있습니다. Cause of error - 기계 파라미터에 있는 UV 전원 공급 장치 번호에 오류가 있습니다. Error correction - 기계 파라미터에 있는 UV 전원 공급 장치 번호를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18052	Error message 18052 축 %2: ICTRL 보정 파일의 잘못된 항목 Cause of error - ICTRL용 보정 파일에 잘못된 항목이 있습니다. - 설치된 소프트웨어 버전이 이 항목을 지원하지 않습니다. Error correction - ICTRL용 보정 파일에 있는 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18053	Error message 18053 %4 %1 Cause of error 도움말 텍스트 없음 Error correction

오류 번호	설명
237-18054	Error message 18054 %4 %1 Cause of error 도움말 텍스트 없음 Error correction
237-18055	Error message 18055 %4 %1 Cause of error 도움말 텍스트 없음 Error correction
237-18056	Error message 18056 CC %2 축 %1: 속도 제어 루프의 필터 %4이(가) 불안정함 Cause of error - 필터 파라미터 설정이 일치하지 않습니다. - 기계 파라미터 MP_vCtrlFilterFreqX에서 정의된 필터 주파수가 너무 낮거나 높습니다. Error correction - 기계 파라미터 MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX 및 MP_vCtrlFilterBandWidthX(여기서 X는 표시되는 필터 번호를 의미함)의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
237-18057	Error message 18057 CC %2 축 %1: 위치 제어 루프의 필터 %4이(가) 불안정함 Cause of error - 필터 파라미터 설정이 일치하지 않음 - 기계 파라미터 MP_vCtrlFilterFreqX에서 정의된 필터 주파수가 너무 낮거나 높음 Error correction - 기계 파라미터 MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX 및 MP_vCtrlFilterBandWidthX(여기서 X는 표시되는 필터 번호를 의미함)의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
237-18058	Error message 18058 CC %2 축 %1: IPC가 불안정함 %4 Cause of error - IPC 시간 상수가 너무 큼 Error correction - 기계 파라미터 MP_complpcT1 및 MP_complpcT2 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-18059	Error message 18059 CC %2 축 %1: AVD 불안정 %4 Cause of error - 조정된 AVD 주파수가 너무 낮거나 높습니다. Error correction - 최신 버전의 TNCopt로 AVD 주파수 검사 - TNCopt를 통해 새 AVD 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
237-1805A	Error message 1805A CC %2 축 %1: AVD 불안정 %4 Cause of error - 조정된 AVD 주파수가 너무 낮거나 높습니다. Error correction - 최신 버전의 TNCopt로 AVD 주파수 검사 - TNCopt를 통해 새 AVD 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
237-1805B	Error message 1805B CC %2 축 %1: AVD 필터가 불안정함 %4 Cause of error - AVD 필터 13(유형 22)의 파라미터 설정이 일치하지 않음 - 정의된 AVD 필터 13(유형 22)의 주파수가 너무 높거나 낮음 - 조정된 AVD 주파수가 너무 높거나 낮습니다. Error correction - 최신 TNCopt 버전을 사용하여 AVD 필터 13을 확인하십시오. - TNCopt를 사용하여 AVD 주파수 검사 - TNCopt를 통해 새 AVD 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
237-1805C	Error message 1805C CC %2 축 %1: AVD를 이용한 측정이 불안정함 %4 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-1805D	Error message 1805D Maximum number of function blocks exceeded %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
237-1805E	Error message 1805E Feed-in point in %4 in line %4 is faulty 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 Error in %4 in line %5 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 Faulty assignment in %4 Cause of error - Input or output cannot be accessed for compensation (e.g. is on another controller board) - Faulty assignment in the displayed file Error correction - Use TNCopt to regenerate the compensation file - Compensations by axis coupling possible only for axes on the same controller board - Inform your service agency

오류 번호	설명
237-18062	Error message 18062 CC %2 축 %1: 위치 제어 루프의 AVD 필터 1%4이(가) 불안정함 Cause of error - 필터 파라미터 설정이 일치하지 않음 - 필터 주파수가 너무 높거나 낮게 정의됨 Error correction - 최신 TNCopt 버전을 사용하여 AVD 필터 11과 12 확인 - TNCopt를 통해 새 AVD 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
237-18063	Error message 18063 CC %2 축 %1: ACC 불안정 %4 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
237-18064	Error message 18064 CC %2 축 %1: ACC 불안정 %4 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
237-18065	Error message 18065 CC %2 축 %1: ACC 불안정 %4 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
237-18066	Error message 18066 CC %2 축 %1: ACC 불안정 %4 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-18067	Error message 18067 CC %2 축 %1: CPF가 불안정함 %4 Cause of error - 크로스오버 위치 필터(CPF)의 분리 주파수가 너무 낮음 Error correction - 분리 주파수(MP_compActDampFreq) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
237-18068	Error message 18068 축 %1: FSC 필터 불안정 (%4) Cause of error FSC 필터 파라미터에 결함이 있습니다. Error correction - FSC 파라미터를 점검하십시오. - TNCopt를 사용해 H FSC 파라미터를 최적화하십시오. - FSC를 비활성화하십시오(FscAccTolq를 0으로 설정) - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18069	Error message 18069 축 %1: FSC 필터 불안정 (%4) Cause of error FSC 필터 파라미터에 결함이 있습니다. Error correction - FSC 파라미터를 점검하십시오. - TNCopt를 사용해 H FSC 파라미터를 최적화하십시오. - FSC를 비활성화하십시오(FscAccTolq를 0으로 설정) - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1806B	Error message 1806B CC %2 축 %1: 필터가 불안정함 %4 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
237-1806C	Error message 1806C 라인 %5의 %4의 "기계 파라미터"에 오류가 있음 Cause of error - 표시된 파일에 구문 오류가 발생했습니다. - 지정한 기계 파라미터를 지원하지 않습니다. Error correction - TNCopt를 통해 새 보정 파일 생성 - 확장된 보정의 비활성화 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-1806D	Error message 1806D 함수 FN22에서 구문 오류가 발생하였습니다. Cause of error - FN22 구문(syntax) 에러 Error correction FN22 기능 구문(syntax) 검사 FN22 기능 비활성화 또는 중첩된 주기 서비스 대리점에 문의하십시오
237-1806E	Error message 1806E %4에서 할당 오류 발생 Cause of error - 표시된 파일에 할당 오류가 발생하였습니다. Error correction - TNCopt를 사용하여 보정 파일을 다시 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 알려십시오.
237-1806F	Error message 1806F 사이클 239가 취소되었습니다 Cause of error 사이클 239가 취소됨 관성의 질량/질량 모멘트가 예상되지 않음 Error correction 사이클 239 반복
237-18070	Error message 18070 CC%2 %1 제어 루프에서의 전류 제한 Cause of error 응답한 컨트롤러 루프의 현재 한계 AVD 기능이 비활성화되었습니다. 예상 원인: - 과도한 가속도 - 전진 이송 제어 파라미터가 잘못됨 - AVD 댐핑 유형이 잘못됨 - AVD 댐핑 계수가 너무 높음 Error correction - 공칭 가속도 확인 - 전진 이송 제어 파라미터 확인 - AVD 파라미터 확인 - 필요한 경우 파라미터 수정 - - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-18071	Error message 18071 CC%2 기능은 EnDat encoder %1와(과)만 사용할 수 있음 Cause of error EnDat 인코더에만 크로스오버 위치 필터를 사용할 수 있습니다. Error correction 크로스오버 위치 필터 선택 해제 EnDat 리니어 인코더 사용 서비스 담당자에게 문의
237-18072	Error message 18072 스피들 과부하 %1 Cause of error - 스피들에 잠시 과부하가 걸림 Error correction - 이송 속도를 줄임 - 진입을 줄임 - 절삭 데이터 확인
237-18073	Error message 18073 기계 파라미터 축 %1 전송
237-18074	Error message 18074 CC%2 %1 측정된 최대 관성 모멘트: %4 [kg*m*m*0.001] Cause of error Error correction
237-18075	Error message 18075 CC%2 %1 측정된 질량: %4 [kg*0.001]
237-18076	Error message 18076 CC%2 %1 가속 임계값에 도달하지 못함: %4 [percent] Cause of error The required axis acceleration was not reached during the weighing run. The mass or mass moment of inertia can be estimated only if a specific minimum acceleration is reached. Error correction - Set override potentiometer to 100% - Increase the traverse distance for the weighing run

오류 번호	설명
237-18078	Error message 18078 CC %2 axis %1: 파라미터 %4 는 소프트웨어가 지원되지 않습니다. 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
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

오류 번호	설명
237-1807A	Error message 1807A CC%2: 내부 연결 고장, 오류 코드=%4 Cause of error 내부 연결에 사용된 통신 구성품이 오류를 보고하고 있습니다. 예상 원인: - 전자기 간섭 - 하드웨어 불량 Error correction - 엔코더 케이블, 특히 차폐 연결 확인 - 케이블 배선에 관한 기술 설명서의 지침 준수 - 하드웨어 교환 - 서비스 파일 생성(오류 코드는 하이덴하인에서 진단 시 오류의 정확한 원인에 관한 정보를 제공) - 서비스 에이전시에 문의
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

오류 번호	설명
237-1807C	Error message 1807C CC%2: 내부 포트 %5 고장, 오류 코드=%4 Cause of error 내부 연결의 통신 구성품이 오류를 보고합니다. 예상 원인: - 전자기 간섭 - 불량 하드웨어 Error correction - 엔코더 케이블, 특히 차폐 연결 확인 - 케이블 배선에 관한 기술 설명서의 지침 준수 - 하드웨어 교환 - 서비스 파일 생성(오류 코드가 하이덴하인의 진단에 대한 오류의 정확한 원인이 관한 정보를 제공) - 서비스 에이전시에 문의
237-1807D	Error message 1807D CC%2: 데이터 수신 %1의 물리적 장애, 오류 코드=%4 Cause of error 인버터에 대한 광섬유 연결용 통신 구성품(HFL) 이 오류를 보고합니다. 예상 원인: - 하드웨어 불량 - 전자기 간섭 - 광섬유(HFL)가 잘못 연결됨 - 광섬유의 굽힘 반경 부족 Error correction - - TNCdiag를 사용해 광섬유 연결(HFL)의 댐핑(damping)을 확인하십시오. 댐핑(damping)이 너무 높은 경우: - 광섬유 연결을 확인하십시오. - 케이블 배선에 관한 기술 설명서의 지침을 준수하십시오. - 필요하다면, 하드웨어를 교체하십시오. - 서비스 파일을 생성하십시오(오류 코드는 하이덴하인 진단에 정확한 오류 원인 정보를 줍니다). - 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 기계를 점검해 차폐 연결 및 접지가 정확한지 확인하십시오. - 모터와 전원 케이블을 점검해 차폐 연결과 단자 연결이 정확한지 확인하십시오.

오류 번호	설명
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
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->hsciCclIndex 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 위치 엔코더 %1에 대한 입력이 없음 Cause of error - 포지션 엔코더에 대해 존재하지 않는 입력을 선택함 (MP_posEncoderInput의 항목) Error correction - 기계 파라미터 MP_posEncoderInput 확인 - 서비스 담당자에게 알림

오류 번호	설명
237-18083	Error message 18083 속도 엔코더 %1에 대한 입력이 없음 Cause of error - 타코미터에 대해 존재하지 않는 입력을 선택함 (MP_posEncoderInput의 항목) Error correction - 기계 파라미터 MP_speedEncoderInput 확인 - 서비스 담당자에게 알림
237-18084	Error message 18084 광학 웨이브 가이드 %에 대한 출구 없음 Cause of error - 인버터 UM에 연결하는 광섬유 케이블에 대해 존재하지 않는 출력을 선택함(MP_inverterInterface의 항목) Error correction - 기계 파라미터 MP_inverterInterface 확인 - 서비스 담당자에게 문의
237-18085	Error message 18085 인버터 %1에 모터 연결이 없음 Cause of error - 선택한 모터 연결(MP_motorConnector의 항목)이 UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터에 존재하지 않습니다. Error correction - 기계 파라미터 MP_motorConnector 확인 - 서비스 담당자에게 알림
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: 측정된 질량: %4[0.001*kg]
237-18089	Error message 18089 WD 모니터링의 응답 %1(수신:%4, 예상:%5) Cause of error CC 컨트롤러 유닛 또는 UEC 초소형 인버터에서 UM 인버터 또는 UEC 초소형 인버터에 대한 감시가 더 이상 업데이트되지 않음을 보고 Error correction - 컨트롤러를 다시 시작하십시오. - 기계를 점검해 차폐 연결 및 접지가 정확한지 확인하십시오. - 모터와 전원 케이블을 점검해 차폐 연결과 단자 연결이 정확한지 확인하십시오.

오류 번호	설명
237-1808A	Error message 1808A 인버터와의 초기 통신 실패 CC%2 %1 Cause of error 컨트롤러를 부팅할 때 인버터와의 통신을 설정할 수 없었습니다. Error correction - 전원 공급 확인 - 서비스 에이전시에 문의 - 인버터 교체
237-1808B	Error message 1808B ICTRL_xx.cmp 파라미터 파일 오류 Cause of error - 파라미터 파일 ICTRL_xx.cmp에 잘못된 항목 Error correction - TNCopt를 통해 새 파라미터 파일 생성 - 알 수 없는 가변 파라미터 - 이 기능에 허용되지 않는 가변 파라미터 - 서비스 담당자에게 문의
237-1808C	Error message 1808C 입력된 파라미터: "%1 마모적응 마찰 = %4" Cause of error - 마모 파라미터가 정의됨 Error correction
237-1808D	Error message 1808D "WearAdaptFriction" 결정 시 오류 Cause of error "WearAdaptFriction"을 결정하는 중 오류 발생 - 속도 프로필이 마모 파라미터를 결정하는 데 적합하지 않음 - 속도 프로필이 너무 깊, 따라서 데이터 기록이 너무 일찍 중지됨. - 속도 프로필이 너무 얕음, 따라서 측정된 값 기록을 위한 일정 속도에 도달하지 않음. Error correction - 마모 특성 값을 결정하기 위해 속도 프로필을 수정 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-1808E	Error message 1808E PWM 스위칭은 작동 중에 허용되지 않음 Cause of error - PWM 주파수에 대한 파라미터가 작동 중에 변경되었습니다. - 초기 기계 파라미터가 다른 PWM 주파수를 포함합니다. Error correction - 모든 기계 파라미터 subfile이 같은 PWM 설정을 가져야 합니다. - 같은 PWM 출력에 있는 모든 subfile 및 모든 축에 대해 PWM 주파수를 같은 값으로 변경합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-1808F	Error message 1808F CC%2 호환되지 않는 모터 시스템 %1, X%4 연결 Cause of error 컨트롤러 유닛의 구성된 엔코더 입력은 디지털 방식의 순수 시리얼 측정 시스템만 평가할 수 있습니다 이 입력은 1Vpp 신호를 사용하는 엔코더를 지원하지 않습니다. Error correction - 사용 중인 모터 엔코더가 1Vpp 엔코더인 경우: 이 CC의 입력 X401 ~ X406을 사용하고 CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput을 통해 구성하십시오. - 순수 시리얼 EnDat 인터페이스를 포함한 엔코더의 경우: 파라미터 CfgServoMotor/MP_motEncType을 올바른 값으로 설정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18090	Error message 18090 CC%2 호환되지 않는 포지션 엔코더 %1, X%4 연결 Cause of error 컨트롤러 유닛의 구성된 엔코더 입력은 디지털 방식의 순수 시리얼 측정 시스템만 평가할 수 있습니다 이 입력은 1Vpp 신호를 사용하는 엔코더를 지원하지 않습니다. Error correction - 사용 중인 포지션 엔코더가 1Vpp 엔코더인 경우: CC의 입력 X401 ~ X406을 사용하고 CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput을 통해 구성하십시오. - 순수 시리얼 EnDat 인터페이스를 포함한 엔코더의 경우: 파라미터 CfgAxisHardware/MP_posEncoderType을 올바른 값으로 설정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
237-18091	Error message 18091 속도 제어기: 축 %1의 P 계수 또는 재설정 시간이 너무 작음 Cause of error - CfgSpeedControl 아래의 MP_vCtrlPropGain에 있는 속도 컨트롤러의 P 계수가 너무 작음 - 속도 컨트롤러 MP_vCtrlPropGain 또는 MP_vCtrlIntGain의 재설정 시간이 너무 짧음 - P 계수 및 재설정 시간이 너무 작지 않지만, CfgCCAuxil 아래에 있는 MP_miscCtrlFunct0의 비트 20이 설정됨 Error correction - MP_vCtrlPropGain에서 P 계수를 증가시킴 - MP_vCtrlIntGain에서 I 계수를 감소시킴 - MP_miscCtrlFunct0의 비트 20을 재설정
237-18092	Error message 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - 제어기 소프트웨어의 시간 모니터에서 만료를 보고합니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-18093	Error message 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - 제어기 소프트웨어의 시간 모니터에서 만료를 보고합니다. - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-18094	Error message 18094 EnDat3 초기화 동안 CC%2 오류 %1 Cause of error - A problem occurred during initialization of the EnDat3 interface (AddInfo[0] == 0). - Communication with the EnDat3 encoder is not possible (AddInfo[0] == 1). Error correction - Restart the control - Exchange the CC controller unit - Check the encoder connecting cable - Remove the encoder from power for at least 5 seconds (disconnect the encoder from the control) and then restart the control - Exchange the encoder

오류 번호	설명
237-18096	Error message 18096 현재 컨트롤러의 파라미터가 정확한 %1 info %4이(가) 아닙니다. Cause of error - 현재 컨트롤러(CfgCurrentControl)가 잘못된 파라미터로 설정됨 Info = 1: 파라미터의 혼합은 허용되지 않음: (iCtrlPropGain and iCtrlIntGain) 또는 (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ, and iCtrlIntGainQ)만 사용 Info = 2: iCtrlIntGain > 0이더라도 iCtrlPropGain = 0 Info = 3: iCtrlIntGainD > 0이더라도 iCtrlPropGainD = 0 Info = 4: iCtrlIntGainQ > 0이더라도 iCtrlPropGainQ = 0, Error correction - 현재 컨트롤러의 파라미터 설정을 수정 Info = 1: (iCtrlPropGain = 0 및 iCtrlIntGain = 0) 또는 (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0, and iCtrlIntGainQ = 0) 설정 Info = 2: Set iCtrlPropGain > 0 또는 iCtrlIntGain = 0 Info = 3: iCtrlPropGainD > 0 또는 iCtrlIntGainD = 0 설정 Info = 4: iCtrlPropGainQ > 0 또는 iCtrlIntGainQ = 0 설정
237-18097	Error message 18097 축 %1: 측정 불가 Cause of error 축이 측정 중에 이송 한계를 넘어 이동했습니다. Error correction 축을 이송 한계에서 충분한 안전 거리를 갖는 위치에 두십시오. 기본 속도를 줄이십시오.
237-18098	Error message 18098 축 %1: 여자 신호의 적용이 취소됨 Cause of error 신호(excitation signal)가 공급되는 동안 드라이브가 벗어났거나 꺼졌습니다. Error correction 모든 드라이브가 켜진 상태에서 측정을 반복하십시오.

오류 번호	설명
237-18099	Error message 18099 샤프트 속도에 따라 달라지는 PWM 주파수 스위칭은 불가능함 %1 Cause of error - 샤프트-속도에 따른 PWM 주파수 전환이 CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2로 설정되었습니다. 사용 중인 소프트웨어 버전이 아직 Gen 3 드라이브에 대해 이 기능을 지원하지 않습니다. Error correction - 파라미터 CfgCurrentControl->iCtrlPwmType를 0으로 설정하십시오. - 필요한 경우, PWM 주파수를 영구적으로 더 높은 값으로 설정하십시오. - 서비스 에이전시에 문의하십시오.
237-1809A	Error message 1809A TNCopt 조정 순서가 시작됨 Cause of error TNCopt에서 자동 조정 시퀀스가 시작되었습니다. TNCopt가 컨트롤러를 제어하고 있습니다. 축의 이동이 자동으로 시작될 수 있습니다. Error correction - TNCopt가 컨트롤러에 연결되고 조정 시퀀스가 시작되었는지 여부를 확인합니다.
237-1809B	Error message 1809B 축 %1: 에 진동이 감지됨 Cause of error 측정 중 진동이 감지되었습니다. Error correction 신호(excitation signal)의 진폭을 줄이십시오. 제어 루프에 충분한 안정성 여유가 있는지 확인하십시오.
237-1809C	Error message 1809C 허용되지 않는 참조 유형 %1 Cause of error 파라미터 CfgReferencing->refType에 설정한 모드에서는 현재 엔코더를 사용할 수 없습니다. Error correction 명시된 파라미터에 엔코더에 적합한 참조 모드를 입력하십시오.

오류 번호	설명
237-1809D	Error message 1809D CC%2: 내부 연결 결함 Cause of error 장치 내부 컨트롤러에 대한 통신이 중단되었습니다. 예상 원인: - 공급 전압이 허용 공차를 벗어남 - 하드웨어 불량 Error correction - 영향을 받은 CC의 공급 전압을 확인하고 설명서에 따라 설정하십시오. - CC를 교환하십시오. - 서비스 에이전시에 문의하십시오.
237-1809E	Error message 1809E CC%2: 내부 연결 결함 Cause of error 장치 내부 컨트롤러에 대한 통신이 중단되었습니다. 예상 원인: - 공급 전압이 허용 공차를 벗어남 - 하드웨어 불량 Error correction - 영향을 받은 CC의 공급 전압을 확인하고 설명서에 따라 설정하십시오. - CC를 교환하십시오. - 서비스 에이전시에 문의하십시오.
237-1809F	Error message 1809F 축 %1: 진폭 값이 허용 범위에 들지 않음 Cause of error 주파수 응답 측정을 위한 활성화 신호의 진폭 값이 허용 범위를 벗어납니다. Error correction - 공작기계 제작업체에 문의 - 사이클 238에 대한 OEM 매크로(장비 상태 측정, CfgSystemCycle->OEM_MACHSTAT_MEAS) 확인 - 활성화 진폭에 대한 값 확인 - 권장 설정: 진폭을 정격 전류의 계수로 입력하십시오. 일반적인 값은 0.3입니다.
237-180A0	Error message 180A0 로드된 비출시 인버터 소프트웨어 Cause of error 인버터에 아직 출시되지 않은 테스트 소프트웨어가 포함되어 있습니다. 이 소프트웨어는 내부 테스트용으로만 사용될 수 있습니다. Error correction - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 파일 생성 - 서비스 대리점에게 알려십시오

오류 번호	설명
237-180A1	Error message 180A1 "Time exceeded" 트리거 Cause of error 트리거를 트리거하는 이벤트가 제 시간에 발행하지 않았습니다. 프로그래밍된 이송 속도가 도달하지 않았습니다. Error correction 프로그래밍된 이송 속도를 감소시킵니다.
237-180A2	Error message 180A2 Axis %1: %4 is not supported by the CC controller unit 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
237-180A3	Error message 180A3 Axis %1: zero crossover of the %4 speed in '%5' measurement 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

오류 번호	설명
237-180A4	Error message 180A4 CC%2: 축에 최대 계산 로드가 발생하였습니다 %1 Cause of error Due to a changed or newly activated set of machine parameters, the computing load of the CC has increased compared to the load through the initial or previous set of machine parameters. Factors in the computing load are the parameters for the PWM frequency (CfgPowerStage > ampPwmFreq), the controller performance (CfgAxisHardware > ctrlPerformance), and the current controller cycle time (CfgCurrentControl > iCtrlPwmType). Error correction - Reboot the control to initially load the changed set of parameters while booting. - Initially load the set of machine parameters with the highest computing load (if necessary with the attribute Axes->PhysicalAxes->(axis designation)->deactivatedAtStart = TRUE) and only then activate the set of machine parameters appropriate for the current hardware configuration (with less computing load).
237-180A5	Error message 180A5 Axis %1: 측정 중 오류 발생 Cause of error - 이는 내부 소프트웨어 오류임 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
237-180A6	Error message 180A6 Axis %1: waterfall diagram measurement: v_nom not constant Cause of error The nominal velocity v_nom is not constant while recording the waterfall chart. Error correction - Inform your machine manufacturer - Check/correct the OEM macro for Cycle 238 Measure Machine Status (CfgSystemCycle > OEM_MACHSTAT_MEAS) - Increase the lead and lag time

오류 번호	설명
237-180A7	Error message 180A7 CC%2: EnDat3 속도 인코더와의 통신 오류, 오류 코드 %6 Cause of error - EnDat3 인코더와 통신 중 오류가 발생했습니다. - 오류 코드에서 원인을 알 수 있습니다. - 0, 1: 물리적 레이어(PHY)의 오류 - 2: HPF나 LPF의 CRC 오류 - 3: WD 오류. 타임아웃 중 인코더에서 응답이 검출되지 않습니다 - 예상 원인: - 인코더 결함 - 인코더 연결 케이블 결함 - 인코더 연결 케이블이 노이즈 Error correction - 인코더를 교환하십시오. - 연결 케이블을 점검한 후 필요한 경우 교환하십시오. - CC 컨트롤러를 교환하십시오.
237-180A8	Error message 180A8 CC%2: EnDat3 위치 속도 인코더와의 통신 오류, 오류 코드 %6 Cause of error - EnDat3 인코더와 통신 중 오류가 발생했습니다. - 오류 코드에서 원인을 알 수 있습니다. - 0, 1: 물리적 레이어(PHY)의 오류 - 2: HPF나 LPF의 CRC 오류 - 3: WD 오류. 타임아웃 중 인코더에서 응답이 검출되지 않습니다 - 예상 원인: - 인코더 결함 - 인코더 연결 케이블 결함 - 인코더 연결 케이블이 노이즈 Error correction - 인코더를 교환하십시오. - 연결 케이블을 점검한 후 필요한 경우 교환하십시오. - CC 컨트롤러를 교환하십시오.

오류 번호	설명
237-180A9	Error message 180A9 CC%2: EnDat3 속도 인코더 보고 오류, 오류 코드 %6 Cause of error 주기적 통신 중 EnDat3 인코더가 오류를 표시합니다. 오류 코드로 원인을 알 수 있습니다. - 6: 데이터 생성 실패 또는 인코더 시스템 고장 - 7: 단일 회전 위치 결함 - 8: 복수 회전 위치 결함 - 9: 인코더에 허용되는 주변 조건 초과(예: 온도) - 10: 허용되는 전기 작동 조건 초과(너무 높거나 낮은 전류와 전압) - 11, 12, 13, 14: 기기 고유 오류 메시지 0-3(인코더 문서 참조) - 15: 미확인 오류 메시지 Error correction - 인코더를 점검하십시오. - 인코더의 주변 조건이 정확한지 확인하십시오. - 인코더를 교환하십시오.
237-180AA	Error message 180AA CC%2: EnDat3 위치 인코더 보고 오류, 오류 코드 %6 Cause of error 주기적 통신 중 EnDat3 인코더가 오류를 표시합니다. 오류 코드로 원인을 알 수 있습니다. - 6: 데이터 생성 실패 또는 인코더 시스템 고장 - 7: 단일 회전 위치 결함 - 8: 복수 회전 위치 결함 - 9: 인코더에 허용되는 주변 조건 초과(예: 온도) - 10: 허용되는 전기 작동 조건 초과(너무 높거나 낮은 전류와 전압) - 11, 12, 13, 14: 기기 고유 오류 메시지 0-3(인코더 문서 참조) - 15: 미확인 오류 메시지 Error correction - 인코더를 점검하십시오. - 인코더의 주변 조건이 정확한지 확인하십시오. - 인코더를 교환하십시오.

오류 번호	설명
237-180AB	Error message 180AB CC%2: EnDat3 속도 인코더와의 주기적 통신 오류, 오류 코드 %6 Cause of error 주기적 통신 중 인코더에 오류가 표시됩니다. 오류 코드로 원인을 알 수 있습니다. - 4: 유효하지 않은 위치 데이터가 전송되었습니다. - 5: 요청 코드는 인코더가 지원하지 않습니다. - 6: 연관할 수 없는 오류가 표시됩니다. Error correction - 인코더를 점검하십시오. - 추가 쿼리가 있는지 확인하십시오. - 인코더를 교환하십시오. - CC 컨트롤러를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-180AC	Error message 180AC CC%2: EnDat3 위치 인코더와의 주기적 통신 오류, 오류 코드 %6 Cause of error 주기적 통신 중 인코더에 오류가 표시됩니다. 오류 코드로 원인을 알 수 있습니다. - 4: 유효하지 않은 위치 데이터가 전송되었습니다. - 5: 요청 코드는 인코더가 지원하지 않습니다. - 6: 연관할 수 없는 오류가 표시됩니다. Error correction - 인코더를 점검하십시오. - 추가 쿼리가 있는지 확인하십시오. - 인코더를 교환하십시오. - CC 컨트롤러를 교환하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-180AD	Error message 180AD CC%2: %10에 대한 EnDat3 인코더 경고; 경고 코드: %6 Cause of error A warning was signaled during communication with the encoder The warning code describes the cause: - 0: Encoder status/maintenance - 1: Close to the limits of the permissible ambient conditions (e.g. temperature) - 2: Close to the limits of the permissible electrical operating conditions (current/voltage) - 3: Temperature warning threshold exceeded - 4: Almost down to minimum battery charge - 5-8: Encoder-specific warning 0-3 - 9: Unspecified warning from encoder - 10: A warning that cannot be associated is being signaled A serious encoder error could occur soon Error correction Measures depending on the warning code: - 0: Servicing of the encoder is recommended - 1, 4: Check compliance with the ambient conditions (e.g. temperature) and initiate measures - 2: Check compliance with the electrical operating conditions (e.g. ensure the voltage supply) - 3: Ensure compliance with the electrical operating conditions, change the battery soon - 5-8: Initiate measures as per the encoder documentation - 9, 10: Check the encoder; exchange the encoder; inform your service agency
237-180AE	Error message 180AE CC%2: temperature warning by EnDat3 encoder to %10 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): EnDat3 LowPrio 송신 데이터가 유효하지 않음 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
237-180B1	Error message 180B1 Time exceeded during communication with UM 3xx at %1 Cause of error 설명된 UM 3xx는 CC의 통신 요청의 허용된 시간 안에 응답하지 않았습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 접점 결함 - DC-링크 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 모터 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 브레이크 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블이 올바르게 고정되었는지 확인하세요 - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL를 확인하세요 - UM 3xx 인버터 교환 - CC 3xx 컨트롤러 교환 - 서비스 파일 생성하고 서비스 담당에게 문의하세요
237-180B2	Error message 180B2 Error in communication with UM 3xx at %1 Cause of error UM에서 CC로 피드백 전류 값을 전송하는 동안 데이터가 손실되었습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - DC-링크 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 모터 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 브레이크 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 - 내부 시스템 오류 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블이 올바르게 고정되었는지 확인하세요 - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL를 확인하세요 - UM 3xx 인버터 교환 - CC 3xx 컨트롤러 교환 - 서비스 파일 생성하고 서비스 담당에게 문의하세요

오류 번호	설명
237-180B3	Error message 180B3 Time exceeded during communication with internal component at %1 Cause of error 커넥터에 연결된 위치 변환 컨버터가 프로세서의 통신 요청에 제 시간에 반응하지 않았습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 엔코더 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 실드 연결의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 내부 시스템 오류 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 엔코더 케이블 연결 확인 - 영향을 주는 엔코더 또는 CC3xx의 동일한 열의 다른 엔코더 교체 - X401의 경우, -X402, X431, X432- - X403의 경우, -X404, X433, X434- - X405인 경우, -X406, X435, X436- -CC 3xx 컨트롤러 장치 교환 - 서비스 파일 생성하고 서비스 담당에게 문의하세요
237-180B4	Error message 180B4 Error in communication with internal component at %1 Cause of error 설명된 커넥터에 대한 위치 변환 컨버터와의 통신이 손상되었습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 엔코더 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 실드 연결의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 내부 시스템 오류 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 엔코더 케이블 연결 확인 - 영향을 주는 엔코더 또는 CC3xx의 동일한 열의 다른 엔코더 교체 - X401 경우의, X402, X431, X432 - X403의 경우, X404, X433, X434 - X405인 경우, X406, X435, X436 -CC 3xx 컨트롤러 장치 교환 - 서비스 파일 생성하고 서비스 담당에게 문의하세요

오류 번호	설명
237-180B5	Error message 180B5 Too many faulty telegrams of a UM 3xx in sequence %1 Cause of error UM에서 CC로 피드백 전류 값을 전송하는 동안 너무 많은 데이터가 손실되었습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - DC-링크 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 모터 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 브레이크 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블 연결 확인 - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL를 확인하세요 - UM 3xx 인버터 교환 - CC 3xx 컨트롤러 장치 교환 - 서비스 파일 생성하고 서비스 담당에게 문의하세요
237-180B6	Error message 180B6 Too many faulty telegrams of a UM 3xx %1 Cause of error 모니터링 기간 동안 UM에서 CC로 피드백 전류 값을 전송하는 동안 너무 많은 데이터가 손실되었습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - DC-링크 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 모터 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 브레이크 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블 연결 확인 - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL을 확인하세요 - UM 3xx 인버터 교환 - CC 3xx 컨트롤러 장치 교환 - 서비스 파일 생성하고 서비스 담당에게 문의하세요

오류 번호	설명
237-180B7	Error message 180B7 Excessive error frequency for telegrams of UM 3xx %1 Cause of error UM에서 CC로 피드백 전류 값을 전송하는 동안 잘못된 텔레그램의 빈도가 제한 값보다 높습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - DC-링크 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 모터 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 브레이크 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 Error correction - 실드 연결 및 접지 연결이 올바른지 기계를 확인하세요 - 전원 케이블 연결 확인 - 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL을 확인하세요 - UM 3xx 인버터 교환 - CC 3xx 컨컨트롤러 장치 교환 - 서비스 파일 생성하고 서비스 담당에게 문의하세요
237-180B8	Error message 180B8 Conspicuous telegrams of UM 3xx %1 below the reporting threshold Cause of error UM에서 CC로 피드백 현재 값을 전송하는 동안 이상한 데이터가 있습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - DC-링크 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 모터 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 브레이크 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 Error correction - 아직 오류가 발생하지 않았으므로 즉각적인 조치가 필요 없습니다 - 가능한 예방 조치: 올바른 실드 연결 및 접지 연결에 대해 기계를 확인합니다 - 가능한 예방 조치: 전원 케이블 상태를 재확인합니다. - 가능한 예방 조치: 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL를 확인하세요

오류 번호	설명
237-180B9	Error message 180B9 Conspicuous telegrams of UM 3xx %1 Cause of error UM에서 CC로 피드백 현재 값을 전송하는 동안 이상한 데이터가 있습니다. 가능한 원인 - 24V 공급 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - DC-링크 전압의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 모터 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 브레이크 케이블류의 전자기 노이즈 또는 전기 접점 결함 - 오염이나 HFL의 불안정한 광학 체결 Error correction - 아직 오류가 발생하지 않았으므로 즉각적인 조치가 필요 없습니다 - 가능한 예방 조치: 올바른 쉴드 연결 및 접지 연결에 대해 기계를 확인합니다 - 가능한 예방 조치: 전원 케이블 상태를 재 확인 합니다. - 가능한 예방 조치: 올바른 설정 및 고정, 오염에 대해 HFL를 확인하세요.
237-180BA	Error message 180BA CC%2 EnDat2.2 증분: 오류 절대값 %1 Cause of error - 원점 실행이 잘 못되었습니다 - 원점 실행 중 반전 - 원점 신호가 2 번 이상 입력되었습니다. Error correction - 엔코더를 전원 공급 장치에서 분리합니다 (약 10 초 동안) - 기계의 전원 장치를 끕니다 (주 전원 스위치를 껐다가 켵니다).
237-180BB	Error message 180BB 포함 파일 오류 FSuC CC%2 %1 Cause of error CC의 내부 구성 요소 (SOC 및 FSuC)의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하고 필요한 경우 업데이트하세요 - 서비스 담당자에게 문의하세요.

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
237-180BF	Error message 180BF 내부 통신 버퍼 CPU0 CC%2 오버플로 Cause of error MC 메인 컴퓨터에 대한 메시지 버퍼링을 위한 CC 컨트롤러 유닛의 내부 버퍼가 넘쳤습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
237-180C0	Error message 180C0 내부 통신 버퍼 CPU1 CC%2 오버플로 Cause of error MC 메인 컴퓨터에 대한 메시지 버퍼링을 위한 CC 컨트롤러 유닛의 내부 버퍼가 넘쳤습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
237-180C1	Error message 180C1 지원되지 않는 CC 하드웨어 CC%2 사용 중 Cause of error CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1에 비트 31을 설정하면 이 소프트웨어 버전이 지원하지 않는 CC 61xx 컨트롤러 유닛을 의도적으로 사용할 수 있습니다. 소프트웨어의 기능이 제대로 발휘되는지는 확인할 수 없습니다. Error correction - CC를 교환합니다(ID 66263x-03 이상 사용). - 서비스 에이전시에 통보합니다.
237-180C2	Error message 180C2 CC 하드웨어는 CC%2 지원되지 않음 Cause of error 사용 중인 CC60xx 컨트롤러는 이 소프트웨어 버전이 지원하지 않습니다. Error correction - CC를 교환합니다(ID 66263x-03 이상 사용). - 서비스 에이전시에 통보합니다.
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.

오류 번호	설명
237-180C4	Error message 180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENCFPGA_VAR_%4 in %1! Cause of error - hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION을 통해 오류 분사가 시작되었습니다. 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
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).

오류 번호	설명
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
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: 엔코더 오류 CRC X%4 Cause of error 엔코더 데이터의 체크섬 오류 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 필요한 경우 컨트롤러 유닛(CC 또는 UEC) 교환 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-18501	Error message 18501 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 BlockID X%4 Cause of error - 엔코더 데이터에 대한 블록 ID 오류 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 필요한 경우 컨트롤러 유닛(CC 또는 UEC) 교환 - 서비스 에이전시에 문의
237-18502	Error message 18502 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 진폭이 너무 작음 X%4 Cause of error - 엔코더의 진폭이 너무 작음 Error correction - 엔코더의 전원 확인 - 엔코더 케이블 점검 - 엔코더 교체 - 서비스 에이전시에 문의
237-18503	Error message 18503 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 진폭이 너무 큼 X%4 Cause of error - 엔코더의 진폭이 너무 큼 Error correction - 엔코더 케이블 확인 - 필요한 경우 엔코더 교체 - 서비스 에이전시에 문의
237-18504	Error message 18504 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 주파수 잘못됨 X%4 Cause of error - 엔코더 신호에 주파수 에러가 발생했습니다 Error correction - 엔코더 케이블과 실드를 점검하십시오 - 필요 시 엔코더를 교체하십시오 - 서비스 에이전시에 문의하십시오

오류 번호	설명
237-18505	Error message 18505 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 래치 카운터가 증가되지 않음 X%4 Cause of error - 엔코더 데이터에 결함이 있는 래치 카운터 - 새 엔코더 데이터가 수신되지 않았습니다. Error correction - 컨트롤러를 재부팅하십시오. - 필요한 경우 컨트롤러(CC 또는 UEC)나 엔코더를 교체하십시오(EnDat 일 경우에만). - 엔코더 연결과 배선을 점검하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
237-18506	Error message 18506 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 핀 ID X%4 Cause of error - 엔코더 데이터의 PIN ID 가 정확하지 않습니다 Error correction - 필요 시 CC 또는 UEC 등의 컨트롤러 유닛을 교체하십시오 - 서비스 에이전시에 문의하십시오
237-18507	Error message 18507 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 EnDat22 F1 비트 설정 X%4 Cause of error - EnDat 22 엔코더에 오류 비트 F1이 설정됨 Error correction - 이후 알람에 주의 - 엔코더 케이블 확인/교체 - 엔코더 교체 - 서비스 에이전시에 문의
237-18508	Error message 18508 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 EnDat22 F2 비트 설정 X%4 Cause of error - EnDat 22 엔코더에 오류 비트 F2가 설정됨 Error correction - 이후 알람에 주의 - 엔코더 케이블 확인/교체 - 엔코더 교체 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-18509	Error message 18509 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 EnDat22 CRC X%4 Cause of error - EnDat22 엔코더 데이터의 검사합 오류 Error correction - 엔코더 케이블 점검/교체 - 엔코더 교체 - 서비스 에이전시에 문의하십시오
237-1850A	Error message 1850A SKERN-CC%2: 인코더 오류 블록 번호 X%4 Cause of error 엔코더 데이터의 블록 번호가 정확하지 않습니다. Error correction - 필요한 경우 CC 또는 UEC 등의 컨트롤러 유닛을 교체하십시오 - 서비스 에이전시에 문의하십시오
237-18510	Error message 18510 SKERN-CC%2: 엔코더 오류 잘못된 오버플로 값 X%4 Cause of error - 엔코더 데이터에 유효하지 않은 오버플로 값 Error correction - 서비스 에이전시에 문의
237-18511	Error message 18511 SKERN-CC%2: encoder error: group error in the EnDat master X%4 Cause of error There is an error with the encoder (EnDat master). Error correction Inform your service agency
237-18520	Error message 18520 SKERN-CC%2: 주기적 인버터 통신 시 CRC 오류 %1 Cause of error - 인버터와 주기적 FS 통신에서 CRC 오류 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-18521	Error message 18521 SKERN-CC%2: 주기적 인버터 통신 시 카운터 오류 %1 Cause of error - 인버터와 주기적 FS 통신에 잘못된 패킷 카운터 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의
237-18522	Error message 18522 SKERN-CC%2: 체크섬 오류 %1 Cause of error - 인버터와 주기적 FS 통신에서 UM-DriveID의 체크섬 오류 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의
237-18523	Error message 18523 UM(FS.B): 주기적 UM 통신 중 CRC 오류 CC%2 %1 Cause of error - 인버터와 주기적 FS 통신에서 CRC 오류 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의
237-18524	Error message 18524 UM(FS.B): 주기적 UM 통신 중 카운터 오류 CC%2 %1 Cause of error - 인버터와 주기적 FS 통신에 잘못된 패킷 카운터 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의
237-18525	Error message 18525 UM(FS.B): 체크섬 오류 CC%2 %1 Cause of error - 인버터와 주기적 FS 통신에서 UM-DriveID의 체크섬 오류 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-18530	Error message 18530 SKERN-CC%2: SMP 변경 중 축 상태가 STO가 아님 %1 Cause of error - 다음의 파라미터가 변경되었을 때 축은 STO에 위치하지 않았습니다: hsciCclIndex, inverterInterface, motorConnector Error correction - 파라미터를 변경하기 전 영향을받는 드라이브를 끄거나 STO 상태로 전환 하십시오. - PLC/SPLC 프로그램을 점검하고, 필요 시 조정하십시오 - 서비스 에이전시에 문의하십시오
237-18531	Error message 18531 SKERN-CC%2: 위치독 오류 SKERN Cause of error - 내부 소프트웨어 오류(위치독 낮은 우선 순위 사이클) Error correction - 서비스 에이전시에 문의
237-18540	Error message 18540 엔코더 X%4: 신호 진폭 테스트 중 오류 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
237-18541	Error message 18541 X%4에 있는 EnDat 엔코더: 강제 동적 샘플링 실패 Cause of error EnDat 인터페이스 포함 엔코더를 지시된 연결에 연결합니다. 강제 동적 샘플링 중에 이 엔코더에 오류가 발생했습니다. 가능한 원인: - 엔코더가 올바르게 연결되지 않았습니다. - 엔코더 불량 Error correction - 엔코더의 연결 및 케이블을 확인하십시오. - 엔코더 또는 케이블을 교체하십시오. - 서비스 대행업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
237-18542	Error message 18542 단일 오류가 발견되었습니다 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 - EMC 방사로 인해 발생할 수 있는 산발적 오류 Error correction - 컨트롤러 재시작 - 장치의 차폐 또는 차폐 연결 확인 - 예상되는 EMC 간섭을 차폐 또는 제거 - 서비스 에이전시에 문의
237-18544	Error message 18544 SKERN-CC%2: 인버터 축%1에 SS0 요청 Cause of error - 인버터가 주기적인 UM(FS.B) 통신을 통해 SS0 정지 기능을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고 - 컨트롤러 재부팅
237-18545	Error message 18545 SKERN-CC%2: 인버터 축 1%에 SS1F 요청 Cause of error - 인버터가 주기적 UM(FS.B) 통신을 통해 SS1F 정지 기능을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고 - 컨트롤러 재부팅
237-18546	Error message 18546 SKERN-CC%2: 인버터 축 %1에 Fsuc 와치독 에러 Cause of error - 인버터의 FS.B가 워치독 오류 FS.A (WDF.A)를 보고 - 인버터의 FS.A가 더 이상 준비되지 않음 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의 - 필요한 경우 인버터 교환

오류 번호	설명
237-18547	Error message 18547 SKERN-CC%2: 인버터 측 1%에 FS.A 전압 공급에 결함 Cause of error - 내부 공급 전압이 너무 높거나 너무 낮음 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고 - 인버터의 공급 전압 확인(점퍼 플러그 X76) - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의 - 필요한 경우 인버터 교환
237-18548	Error message 18548 SKERN-CC%2: 인버터 측 %1에 대해 SS1 반응 요청 Cause of error - 인버터가 사이클 UM(FS.B) 통신을 통해 SS1 정지 반응을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고
237-18549	Error message 18549 SKERN-CC%2: 인버터 측 1%에 대해 SS2 반응 요청 Cause of error - 인버터가 사이클 UM(FS.B) 통신을 통해 SS2 정지 반응을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고
237-18550	Error message 18550 해제된 소프트웨어에서 테스트 명령이 수신되었습니다. Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency
237-18552	Error message 18552 SKERN-CC%2: 온도 채널에 고착 오류 Cause of error - 컨트롤러의 보드 온도를 측정하기 위한 A/D 컨버터 채널에 결함이 있습니다 - 컨트롤러의 펌웨어에서 결함이 발견되었습니다 Error correction - 필요 시 CC 또는 UEC 등의 컨트롤러 유닛을 교체하십시오 - 서비스 에이전시에 문의하십시오

오류 번호	설명
237-18553	Error message 18553 SKERN-CC%2: 전압 채널 %4에 고착 오류 Cause of error - 컨트롤러 유닛 불량(ADC 채널). - 컨트롤러 유닛(CC, UEC) 펌웨어의 드라이버 문제. Error correction - 서비스 에이전시에 문의. - 필요한 경우 컨트롤러 유닛(CC, UEC), 교환.
237-18554	Error message 18554 UM(FS.B): CC%2 SS0 요청 %1 Cause of error - 인버터가 주기적인 UM(FS.B) 통신을 통해 SS0 정지 기능을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고 - 컨트롤러 재부팅
237-18555	Error message 18555 UM(FS-B): UM 요청 SS1F CC%2 %1 Cause of error - 인버터가 주기적 UM(FS.B) 통신을 통해 SS1F 정지 기능을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고 - 컨트롤러 재부팅
237-18556	Error message 18556 UM(FS.B): 위치독 오류 UM-FS.A CC%2 %1 Cause of error - 인버터의 FS.B가 위치독 오류 FS.A (WDF.A)를 보고 - 인버터의 FS.A가 더 이상 준비되지 않음 Error correction - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의 - 필요한 경우 인버터 교환
237-18557	Error message 18557 UM(FS.B): UM-FS.A 부적절한 전원 공급 장치 CC%2 %1 Cause of error - 내부 공급 전압이 너무 높거나 너무 낮음 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고 - 인버터의 공급 전압 확인(점퍼 플러그 X76) - 컨트롤러 재부팅 - 서비스 에이전시에 문의 - 필요한 경우 인버터 교환

오류 번호	설명
237-18558	Error message 18558 UM(FS.B): UM 요청 SS1 반응 CC%2 %1 Cause of error - 인버터가 사이클 UM(FS.B) 통신을 통해 SS1 정지 반응을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고
237-18559	Error message 18559 UM(FS.B): UM 요청 SS2 반응 CC%2 %1 Cause of error - 인버터가 사이클 UM(FS.B) 통신을 통해 SS2 정지 반응을 요청 Error correction - 인버터의 추가 메시지 참고
237-1855A	Error message 1855A SKERN-CC%2: EnDat forced dynamic sampling not performed Cause of error Checking of the Endat22 forced dynamic sampling at the end of the first self-test failed. No successful EnDat forced dynamic sampling performed in the last 168 hours was detected. Error correction - Check the encoder for a defect or fault - Exchange the encoder
237-1855B	Error message 1855B SKERN-CC%2: EnDat 강제 동적 샘플링에 따른 간격 위반 Cause of error - The minimum time interval (4 hours) until the next EnDat forced dynamic sampling was violated (AddInfo[4] = 2) - The maximum time interval (168 hours) until the next EnDat forced dynamic sampling was violated (AddInfo[4] = 1) Error correction - Restart the control - If the error recurs, inform your service agency

오류 번호	설명
237-1855C	Error message 1855C SKERN-CC%2: EnDat 강제 동적 샘플링 중 오류 Cause of error The detected dynamic error bit does not match the forced dynamic sampling error. Error correction - Restart the control - Check the encoder for a defect or fault - Exchange the encoder - If the error recurs after exchanging the encoder, inform your service agency
237-1855D	Error message 1855D SKERN-CC%2: 시험 위치를 시험하는 동안 오류 발생, 축 %1 Cause of error 테스트 위치 시험을 위한 조건이 위배되었습니다; 발생 가능한 원인: - 내부 위치가 파라미터된 테스트 위치와 일치하지 않습니다 - 치명적인 오류 상태가 활성화됩니다 - 축이 참조되지 않았습니다 - 축이 이동 중입니다 - 허용 버튼을 누르지 않았습니다 Error correction - 문제의 발생 가능한 원인을 확인하고 교정합니다 - 테스트 위치가 타당한지 확인합니다 - 모든 원인이 배제될 수 있는 경우, 서비스 담당자에게 알리십시오
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.

오류 번호	설명
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: 엔코더 경고 진폭이 너무 작음 X%4 Cause of error - 엔코더의 진폭이 너무 작음 Error correction - 엔코더의 전원 확인 - 엔코더 케이블 점검 - 엔코더 교체 - 서비스 에이전시에 문의
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
237-18802	Error message 18802 SKERN-CC: 안전 승인 없이 테스트 소프트웨어가 로드됨 Cause of error CC가 안전 승인을 받은 테스트 소프트웨어를 포함함 - 이 소프트웨어는 테스트되거나 정식으로 배포되지 않음 - 체크섬이 계산되지 않음 Error correction - 오류 메시지를 승인한 후 테스트를 위해서만 이 소프트웨어를 사용할 수 있음 - 소프트웨어 버전 확인 - 서비스 파일 생성 - 서비스 에이전시에 문의

오류 번호	설명
237-18803	Error message 18803 CC%2 synchronization of SPLC run-time system lost Cause of error The mechanism for the synchronization of the SPLC run-time system routine on all CC controller units returned an error. Error correction - Generate a service file - Contact your service agency - Restart the control
237-18804	Error message 18804 SKERN CC%2: FS configuration error connector number %1 Cause of error The type of EnDat encoder being used is not supported. Only linear or rotatory EnDat encoders are supported for applications with functional safety (FS). Either an EIB or an unknown EnDat encoder was detected for the encoder parameterized under CfgAxParSafety->encoderForSafety. Error correction Check the encoder configuration under CfgAxParSafety->encoderForSafety
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

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
237-19000	Error message 19000 DQ-LT %1: 과전류 ID=%4, 오류 값=%5 Cause of error 인코더의 전원 모듈에서 과전류가 발견되었습니다. - 폐쇄 루프 컨트롤이 올바르게 매개변수화되지 않았습니다. - 모터가 단락되었거나 접지 오류입니다. - 전압/주파수 모드: 런업 램프가 지나치게 작게 설정되었습니다. - U/f 모드: 모터의 정격 전류가 모터 모듈보다 높습니다. - 인입 전력: 라인 전력 장애 시 방전 및 재충전 전류가 높습니다. - 인입 전력: 모터 과부하 및 DC 링크 전압 장애 시 재충전 전류가 높습니다. - 인입 전력: 전류 리액터가 없어 켜는 도중 전류가 단락됩니다. - 전력선이 올바르게 연결되지 않았습니다. - 전력선이 허용되는 최대 길이를 초과합니다. - 전원 모듈에 결함이 있습니다. 결함값(비트 방식으로 해석): 비트 0: 위상 U. 비트 1: 위상 V. 비트 2: 위상 W. Error correction - 모터 데이터를 확인하고 필요 시 초기 서비스를 반복하십시오. - 모터 회로 구성을 확인하십시오(Y자-삼각). - 전압/주파수 모드: 런업 램프를 높이십시오. - U/f 모드: 모터 및 모터 모듈의 정격 전류 할당을 확인하십시오. - 인입 전력: 라인 전력 품질을 확인하십시오. - 인입 전력: 모터 부하를 줄이십시오. - 인입 전력: 라인 전류 리액터의 연결을 수정하십시오. - 전력 케이블 연결을 확인하십시오. - 전력 케이블이 단락되었거나 접지 오류가 있는지 확인하십시오. - 전력 케이블 연결 길이를 확인하십시오. - 전원 모듈 교환

오류 번호	설명
237-19001	Error message 19001 DQ-MotEnc %1: 기준점 거리 ID=%4, 오류 값=%5 Cause of error 측정된 기준점 거리가 매개변수화된 기준점 거리와 일치하지 않습니다. 거리 코딩 인코더의 경우, 기준점 거리는 탐지된 기준점 쌍을 통해 결정됩니다. 따라서 기준점이 없을 경우 쌍 생성에 따라 장애가 초래되지 않으며 시스템에도 아무런 영향을 주지 않습니다. 결함값(십진수 값 해석): 증분 단위의 마지막으로 측정된 기준점 거리(4 증분 = 1 인코더 펄스). 대수 기호는 기준점 거리를 탐지할 때 동작의 방향을 나타냅니다. Error correction - 인코더 케이블의 경로가 EMC에 맞는지 확인하십시오. - 플러그 연결을 확인하십시오. - 인코더 유형(등거리 기준점이 있는 인코더)을 확인하십시오. - 인코더 또는 인코더 케이블을 교체하십시오.
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error. An error occurs in the pp_GenFB_NCC signal (PL system module). The control does not finish a test step correctly Error correction - Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section - Check the wiring of the signal pp_GenFB_NCC - Inform your service agency

오류 번호	설명
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error. An error occurs in the -ES.B signal (PL system module). The control does not finish a test step correctly. Error correction Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section Check the wiring of the signal -ES.B. Inform your service agency
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error. An error occurs in the CVO signal (PL system module). The control does not finish a test step correctly. Error correction Check whether a previous system error of the NC led to the cancellation of a test section Check the wiring of the signal CVO Inform your service agency
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error. An error occurs in the RDY.PS (X69-17a) signal of the supply module. The control does not finish a test step correctly. Error correction Check whether a previous system error of the NC led to the cancellation of a test section Check the wiring of the signal RDY.PS (X69-17a) Inform your service agency

오류 번호	설명
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error. An error occurs in the pp_GenMKG signal (SMOP). The control does not finish a test step correctly. Error correction Check whether a previous system error of the NC led to the cancellation of a test section Check the wiring of the signal pp_GenMKG Inform your service agency
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error. An error occurs in the pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO signal. The control does not finish a test step correctly. Error correction Check whether a previous system error of the NC led to the cancellation of a test section Check the wiring of the guard door/signal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO Inform your service agency
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error. An error occurs in the pp_GenFB_NCC signal (PL system module). The control does not finish a test step correctly. Error correction -Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section Check the wiring of the signal pp_GenFB_NCC - Inform your service agency

오류 번호	설명
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error during the test run or in the hardware/wiring. The control does not finish a test step correctly. The control does not perform a certain test. Error correction - Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section - Check the hardware/wiring (PWM ribbon cable) and exchange it if necessary - Inform your service agency
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error during the test run or in the hardware. The control does not finish a test step correctly. The control does not perform a certain test. Error correction - Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section - Check the hardware and exchange it if necessary - Inform your service agency
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error during the test run or in the hardware. The control does not finish a test step correctly. The control does not perform a certain test. Error correction - Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section - Check the hardware/wiring for whether SPL/SMOP A outputs are permanently at a High level - Inform your service agency

오류 번호	설명
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error The cutout channel test was ended autonomously because of an error during the test run or in the hardware. The control does not finish a test step correctly. The control does not perform a certain test. Error correction - Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section - Check the hardware/wiring for whether SPL/SMOP B outputs are permanently at a High level - Inform your service agency
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 컷아웃 채널 테스트 취소 %4 Cause of error An error occurred during the test run, or another error occurred; this led to the drive being switched off and cancellation of the brake test. The control does not finish a test step correctly. The control does not perform a certain test. Error correction - Check whether a previous system error of the control led to the cancellation of a test section - Check the software version - Inform your service agency
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

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
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: UM 파라미터의 토폴로지 검사 실패 %1 Cause of error Error correction
237-3805	Error message 13805 UM-SOC: FS 구성 데이터가 왜곡됨 %1 %4 %5 Cause of error Error correction
237-3806	Error message 13806 UM-SOC: UM-SOC 및 UM-FSuC의 UM-DriveID가 같지 않음 %1 %4 %5 Cause of error Error correction
237-3820	Error message 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten Cause of error Error correction

오류 번호	설명
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 과전류 Cause of error 전원 공급 장치에서 공급 연결부의 허용 전류를 초과하는 것으로 감지됨 Error correction 서비스 담당자에게 문의
238-1001	Error message 1001 UVR%2 위상 전류 너무 높음 Cause of error 전원 공급 장치에서 소비하는 라인 전류가 최대 허용 값에 가까움 Error correction - 인버터 시스템의 구성 검사 - 인버터 시스템의 소비 전력을 줄임 - 서비스 담당자에게 문의
238-1002	Error message 1002 UVR%2 DC 링크 전압 너무 높음 Cause of error 전원 공급 장치에서 DC 링크 전압이 너무 높은 것으로 감지됨 Error correction 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
238-1003	Error message 1003 UVR%2 전원 공급 장치 에러 Cause of error 전원 공급 장치에서 전원 공급 네트워크 고장이 감지되었습니다. Error correction - 전원 연결을 점검하여 전원 연결이 올바른지 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-1004	Error message 1004 UVR%2 DC 링크 전압 너무 낮음 Cause of error 전원 공급 장치에서 DC 링크 전압이 너무 낮은 것으로 보고합니다. Error correction - 전원 연결 확인 - 전원 네트워크의 파라미터 및 안정성 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-1006	Error message 1006 UVR%2 누설 전류 너무 높음 Cause of error 전원 공급 장치의 누설 전류 모니터가 허용 범위를 초과하는 높은 값을 감지했습니다. Error correction - 전원 모듈 및 모터의 배선 확인 - 모터 라인과 DC 링크의 접지 절연 저항이 충분한 지 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-1007	Error message 1007 UVR%2 방열판의 온도 너무 높음 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 IGBT 제어 에러 Cause of error 전원 공급 장치의 IGBT 구동 회로에서 오류가 감지됨 Error correction 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
238-100A	Error message 100A UVR%2 방열판의 온도 치명적으로 높음 Cause of error UVR 전원 공급 장치의 방열판 온도가 임계값에 근접합니다. Error correction - DC 링크에서 인가되는 전력을 줄임 - 전기 캐비닛의 온도 또는 기상 제어 유닛 확인 - 전원 공급 장치 주위의 환기 간격 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-100B	Error message 100B UVR%2 DC 링크 충전 에러 Cause of error 전원 공급 장치에서 DC 링크 충전 중에 고장이 감지되었습니다. Error correction - DC 링크 버스 장착 또는 DC 링크 배선의 단락 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
238-100C	Error message 100C UVR%2 서비스 모드 활성화됨 Cause of error UVR의 서비스 모드가 활성화되었습니다. UVR에 대한 제어는 이제 서비스 인터페이스를 통해 이루어집니다. Error correction 서비스 인터페이스에서 서비스 모드를 종료하십시오.
238-100D	Error message 100D UVR%2 PWM 제어 오류 Cause of error PWM 구동 회로 모니터가 오류를 보고함 Error correction 서비스 담당자에게 문의
238-100E	Error message 100E UVR%2 하드웨어 감지 오류 Cause of error 전원 공급 장치의 하드웨어 감지(일명 HIK) 기능 고장 Error correction 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
238-100F	Error message 100F UVR%2 파라미터 구성 에러 Cause of error UVR 전원 공급 장치의 구성이 잘못되었습니다. Error correction - 전원 공급 장치의 구성을 확인하고 필요한 경우 보정 (CfgSupplyModule3xx) - 서비스 담당자에게 문의
238-1010	Error message 1010 UVR%2 저전압 오류 Cause of error 전원 공급 장치의 공급 전압 모니터가 오류를 보고함 Error correction 서비스 담당자에게 문의
238-1011	Error message 1011 UVR%2 전원 공급 장치용 팬 고장 Cause of error UVR 전원 공급 장치에서 팬 고장이 감지되었습니다. Error correction - 전원 공급 장치 팬이 이물질 또는 오염으로 막혔는지 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-1012	Error message 1012 UVR%2 소프트웨어 에러 Cause of error 전원 공급 장치의 내부 고장 Error correction 서비스 담당자에게 문의
238-1013	Error message 1013 UVR%2 자체 테스트 중 에러 Cause of error 내부 자체 테스트 중에 전원 공급 장치에서 고장이 발생했습니다. Error correction - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
238-1014	Error message 1014 UVR%2 제어 에러 Cause of error 전원 공급 장치의 레귤레이터에서 고장이 발생함 Error correction 서비스 담당자에게 문의
238-1015	Error message 1015 UVR%2 통합형 전원 공급 장치의 +24V 과부하 Cause of error UVR의 통합형 전원 공급 장치에 있는 24 V 사용 구성품의 전류 소비가 최대 허용 값을 초과합니다. Error correction - UVR에 통합된 전원 공급 장치의 +24 V(X76, X90) 배선 확인 - +24 V 사용 구성품 확인 및 필요한 경우 줄임 - 인버터 시스템의 기술 설명서에 따라 장비의 계획 확인 - CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr의 구성 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-1016	Error message 1016 UVR%2 HSCI 전송 중 CRC 에러 Cause of error HSCI를 통한 데이터 전송 중에 체크섬 오류가 감지되었습니다. Error correction - HSCI 연결 및 HSCI 케이블 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-1017	Error message 1017 UVR %2 최대 허용 DC 링크 용량 초과 Cause of error UVR 전원 공급 장치에서 허용 범위를 초과하는 높은 DC 링크 용량이 감지되었습니다. Error correction - 인버터 시스템의 설계 확인 - DC 링크에 연결된 모듈(UM, CMH) 개수를 줄임 - 서비스 담당자에게 문의
238-1018	Error message 1018 UVR%2 프로세서 온도 임계값에 도달 Cause of error UVR의 프로세서 온도가 임계값에 근접합니다. Error correction - 전장 캐비닛의 온도 확인 - 에어컨 유닛이 올바르게 작동하는지 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
238-1019	Error message 1019 UVR%2 프로세서 최대 온도 초과 Cause of error 전원 공급 장치의 프로세서가 최대 온도를 초과했습니다. Error correction - 전장 캐비닛의 온도 확인 - 에어컨 유닛이 올바르게 작동하는지 확인 - 인버터 시스템의 전력을 줄임 - 서비스 담당자에게 문의
238-101A	Error message 101A UVR%2 전원 공급 장치의 라인 동기화 실패 Cause of error 전원 공급 장치와 전원 네트워크 간의 동기화에 성공하지 못했습니다. Error correction - 주 전원 도선의 잘못된 연결 확인 - 인버터 시스템용 SITOR 퓨즈 확인 - 전원 공급 네트워크 확인 - 서비스 담당자에게 문의
238-101B	Error message 101B UVR%2 DC 링크 중심 전압의 값이 너무 높음 Cause of error UVR 전원 공급 장치에서 DC 링크 평균 전압이 허용 범위를 초과하는 높은 값에 근접한 것으로 감지되었습니다. Error correction - UVR의 공급 전압(선로 전압)을 확인합니다. - TN 네트워크에 연결되어 있는지 확인합니다. TT 또는 IT 네트워크의 연결은 허용되지 않습니다. 인버터 시스템의 기술 설명서를 참조하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
238-101C	Error message 101C UVR%2 전압 측정 오류 Cause of error 전원 공급 장치에서 DC 링크 전압 측정의 오류를 보고함 Error correction 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
238-101D	Error message 101D UVR%2 구성된 DC 링크 전압 너무 낮음 Cause of error MP_dcLinkVoltage에서 구성한 DC 링크 전압이 너무 작습니다. 구성된 DC 링크 전압은 실시간 선로 전압의 정류기 값보다 더 커야 합니다. 전원 공급 장치가 예를 들어 선로 전압 3AC 480 V를 사용하여 작동한 경우, 기계 제작업체가 MP_dcLinkVoltage를 통해 생성할 DC 링크 전압을 DC 720 V으로 증가시켜야 합니다. Error correction - 파라미터 CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage의 항목을 확인하고 필요한 경우 조정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
238-101E	Error message 101E UVR%2 온도 센서가 잘못된 데이터를 제공하고 있음 Cause of error 전원 공급 장치의 온도 센서가 고장났거나 잘못된 데이터를 반환합니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
238-101F	Error message 101F UVR%2 연결된 KDR 잘못된 또는 없음 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
238-1021	Error message 1021 UVR%2 DC 링크 전압 너무 낮음 Cause of error 전원공급 장치에 DC 링크 전압이 너무 낮은 것으로 표시됩니다. Error correction - 전원 연결 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오

오류 번호	설명
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: 내부 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (예기치 않은 프로그램 순서) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0002	Error message 2 MC-FSUC: 내부 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (예기치 않은 프로그램 순서) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0003	Error message 3 UM-FSUC: 내부 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (예기치 않은 프로그램 순서) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0004	Error message 4 CC-FSUC: 전압 오류 CC%2 %1 Cause of error 전압 모니터링이 오류를 보고합니다. Error correction - 영향을 받는 장치의 전압 공급을 확인하십시오(장치의 "24V" 상태 LED)

오류 번호	설명
239-0005	Error message 5 MC-FSUC: 전압 오류 Cause of error 전압 모니터링이 오류를 보고합니다. Error correction - 영향을 받는 장치의 전압 공급을 확인하십시오(장치의 "24V" 상태 LED)
239-0006	Error message 6 UM-FSUC: 전압 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 전압 모니터링이 오류를 보고합니다. Error correction - 영향을 받는 장치의 전압 공급을 확인하십시오(장치의 "24V" 상태 LED)
239-0007	Error message 7 CC-FSUC: 온도 오류 CC%2 %1 (온도: %6,%7°C) Cause of error 온도 모니터링이 오류를 보고합니다. Error correction - 전장의 온도를 확인하십시오. - 서비스 담당에게 문의하십시오.
239-0008	Error message 8 MC-FSUC: 온도 오류 (온도: %6,%7°C) Cause of error 온도 모니터링이 오류를 보고합니다. Error correction - 전장의 온도를 확인하십시오. - 서비스 담당에게 문의하십시오.
239-000A	Error message A CC-FSUC: parameterization failed CC%2 %1 Cause of error The FS microcontroller received invalid parameter data. Error correction - Generate the service file - Inform your service agency

오류 번호	설명
239-000C	Error message C UM-FSUC: FS parameters inconsistent 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: cyclic communication failed 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: cyclic communication failed 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: 소프트웨어 불일치 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0011	Error message 11 CC-FSUC: 소프트웨어 불일치 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-0012	Error message 12 CC-FSUC: 소프트웨어 불일치 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0013	Error message 13 CC-FSUC: 스택 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (스택 메모리) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0014	Error message 14 MC-FSUC: 스택 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (스택 메모리) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0015	Error message 15 UM-FSUC: 스택 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (스택 메모리) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0016	Error message 16 CC-FSUC: 내부 소프트웨어 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (단일 이벤트 오류) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-0017	Error message 17 MC-FSUC: 소프트웨어 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (단일 이벤트 오류) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0018	Error message 18 UM-FSUC: 내부 소프트웨어 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (단일 이벤트 오류) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0019	Error message 19 CC-FSUC: RAM 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (램 메모리) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-001A	Error message 1A MC-FSUC: RAM 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (램 메모리) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-001B	Error message 1B UM-FSUC: RAM 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (램 메모리) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-001C	Error message 1C CC-FSUC: 전압 모니터링 장애 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 전압 모니터링 오류를 발견했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-001D	Error message 1D MC-FSUC: 전압 모니터링 장애 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 전압 모니터링 오류를 발견했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-001E	Error message 1E UM-FSUC: 전압 모니터링 장애 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 전압 모니터링 오류를 발견했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-001F	Error message 1F CC-FSUC: 초기 소프트웨어 일치성 점검 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0020	Error message 20 MC-FSUC: 초기 소프트웨어 일치성 점검 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-0021	Error message 21 UM-FSUC: 초기 소프트웨어 일치성 점검 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0022	Error message 22 CC-FSUC: 주기적 통신 과부하 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 너무 많은 정주기 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0024	Error message 24 UM-FSUC: 주기적 통신 과부하 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 너무 많은 정주기 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0025	Error message 25 CC-FSUC: 주기적 통신 장애 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 정주기 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0026	Error message 26 MC-FSUC: 주기적 통신 훼손 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 정주기 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-0027	Error message 27 UM-FSUC: 주기적 통신 장애 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 정주기 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-002A	Error message 2A UM-FSUC: impermissible Reconfiguration 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: device parameters inconsistent 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: FS configuration data of B channel invalid 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
239-0033	Error message 33 UM-FSUC: invalid request for self-test 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

오류 번호	설명
239-0036	Error message 36 UM-FSUC: self-test canceled 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 channel voltage error 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 timed out 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: 내부 워치독 결함 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 내부 와치독 설정을 구성할 수 없습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-003E	Error message 3E MC-FSUC: 내부 워치독 결함 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 내부 와치독 설정을 구성할 수 없습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-003F	Error message 3F UM-FSUC: 내부 위치독 결함 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 내부 위치독 설정을 구성할 수 없습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0042	Error message 42 UM-FSUC: internal communication error 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: cyclic communication inconsistent 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: cyclic communication inconsistent 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
239-004B	Error message 4B UM-FSUC: motor connection wrong 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

오류 번호	설명
239-004E	Error message 4E UM-FSUC: implausible parameterization 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: 초기화 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (초기화 실패) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0050	Error message 50 MC-FSUC: 초기화 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (초기화 실패) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0051	Error message 51 UM-FSUC: 초기화 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (초기화 실패) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0052	Error message 52 CC-FSUC: 온도 경고 CC%2 %1 (온도: %6°C) Cause of error 온도 모니터링이 경고입니다. Error correction - 전장의 온도를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
239-0053	Error message 53 MC-FSUC: 온도 경고 (온도: %6°C) Cause of error 온도 모니터링이 경고입니다. Error correction - 전장의 온도를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
239-0055	Error message 55 CC-FSUC: SS1F 반응이 요청됨 CC%2 %1 Cause of error 심각한 오류가 감지되었습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0057	Error message 57 UM-FSUC: SS1F 반응이 요청됨 CC%2 %1 %10 Cause of error 심각한 오류가 감지되었습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0058	Error message 58 CC-FSUC: 부정확한 인터페이스 버전 CC%2 %1 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-0059	Error message 59 MC-FSUC: 부정확한 인터페이스 버전 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-005A	Error message 5A UM-FSUC: 부정확한 인터페이스 버전 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-005B	Error message 5B CC-FSUC: 인터페이스 버전 상실 CC%2 %1의 비교 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전을 맞춰야 합니다. 아직 수정이 이루어지지 않습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의하세요.
239-005C	Error message 5C MC-FSUC: 인터페이스 버전 상실의 비교 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전을 맞춰야 합니다. 아직 수정이 이루어지지 않습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의하세요.
239-005D	Error message 5D UM-FSUC: 인터페이스 버전 상실 CC%2 %1 %10의 비교 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전을 맞춰야 합니다. 아직 수정이 이루어지지 않습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의하세요.
239-0101	Error message 101 CC-FSUC: internal error CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (예기치 않은 프로그램 순서) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-0102	Error message 102 MC-FSUC: 내부 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (예기치 않은 프로그램 순서) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의하세요.
239-0103	Error message 103 UM-FSUC: 내부 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (예기치 않은 프로그램 순서) Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의하세요.
239-0111	Error message 111 CC-FSUC: 전압 오류 CC%2 %1 Cause of error 오류에 대한 전압 모니터링입니다. Error correction - 영향을 받는 장치의 전압 공급을 확인합니다 (장치의 "24 V" 상태 LED) - 서비스 담당에게 알려십시오.
239-0112	Error message 112 MC-FSUC: 전압 오류 Cause of error 오류에 대한 전압 모니터링입니다. Error correction - 영향을 받는 장치의 전압 공급을 확인합니다 (장치의 "24 V" 상태 LED) - 서비스 담당에게 알려십시오.
239-0113	Error message 113 UM-FSUC: 전압 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 오류에 대한 전압 모니터링입니다. Error correction - 영향을 받는 장치의 전압 공급을 확인합니다 (장치의 "24 V" 상태 LED) - 서비스 담당에게 알려십시오.

오류 번호	설명
239-0121	Error message 121 CC-FSUC: 온도 오류 CC%2 %1 (온도: %7,%8°C) Cause of error 오류에 대한 온도 모니터링입니다. Error correction - 전기 캐비닛의 온도를 확인하세요 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0122	Error message 122 MCFSUC: 온도 오류 (온도: %7,%8°C) Cause of error 오류에 대한 온도 모니터링입니다. Error correction - 전기 캐비닛의 온도를 확인하세요 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0131	Error message 131 CC-FSUC: 매개변수화 실패 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 잘못된 매개 변수 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0133	Error message 133 UM-FSUC: FS 매개변수 불일치 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 일관성 없는 매개 변수 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0141	Error message 141 CC-FSUC: 주기적 통신 실패 CC%2 %1 Cause of error MC와 CC의 FS 마이크로컨트롤러 간의 주기적 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-0143	Error message 143 UM-FSUC: 주기적 통신 실패 CC%2 %1 %10 Cause of error MC와 UM의 FS 마이크로컨트롤러 간의 주기적 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0151	Error message 151 CC-FSUC: 소프트웨어 불일치 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0152	Error message 152 CC-FSUC: 소프트웨어 불일치 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0153	Error message 153 CC-FSUC: 소프트웨어 불일치 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0161	Error message 161 CC-FSUC: 스택 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (스택 메모리) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-0162	Error message 162 MC-FSUC: 스택 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (스택 메모리) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0163	Error message 163 UM-FSUC: 스택 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (스택 메모리) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0171	Error message 171 CC-FSUC: 내부 소프트웨어 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (단일 이벤트 오류) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0172	Error message 172 MC-FSUC: 소프트웨어 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (단일 이벤트 오류) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0173	Error message 173 UM-FSUC: 내부 소프트웨어 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (단일 이벤트 오류) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-0181	Error message 181 CC-FSUC: RAM 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (램 메모리) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0182	Error message 182 MC-FSUC: RAM 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (램 메모리) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0183	Error message 183 UM-FSUC: RAM 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (램 메모리) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0191	Error message 191 CC-FSUC: 전압 모니터링 장애 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 전압 모니터링 오류를 발견했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0192	Error message 192 MC-FSUC: 전압 모니터링 장애 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 전압 모니터링 오류를 발견했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-0193	Error message 193 UM-FSUC: 전압 모니터링 장애 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 전압 모니터링 오류를 발견했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01A1	Error message 1A1 CC-FSUC: 초기 소프트웨어 일치성 점검 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01A2	Error message 1A2 MC-FSUC: 초기 소프트웨어 일치성 점검 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01A3	Error message 1A3 UM-FSUC: 초기 소프트웨어 일치성 점검 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (소프트웨어 손상) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01B1	Error message 1B1 CC-FSUC: 주기적 통신 과부하 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 너무 많은 정주기 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-01B2	Error message 1B2 MCFSUC: 주기적 통신 과부하 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 너무 많은 정주기 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01B3	Error message 1B3 UM-FSUC: 주기적 통신 과부하 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 너무 많은 정주기 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01C1	Error message 1C1 CC-FSUC: 주기적 통신 장애 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 정주기 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01C2	Error message 1C2 UM-FSUC: 주기적 통신 장애 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 정주기 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01C3	Error message 1C3 UM-FSUC: 주기적 통신 장애 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 정주기 통신이 실패했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-01D3	Error message 1D3 UM-FSUC: 허용되지 않는 재구성 CC%2 %1 %10 Cause of error 유효한 FS 구성 데이터를 수신했지만 FS 마이크로컨트롤러가 이를 재구성하였습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01E3	Error message 1E3 UM-FSUC: 장치 매개변수 불일치 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 일관성 없는 구성 데이터를 수신했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-01F3	Error message 1F3 UM-FSUC: B 채널의 FS 구성 데이터가 유효하지 않음 CC%2 / %1 10 Cause of error B 채널의 요청에 따라 FS 마이크로컨트롤러가 FS 구성 데이터를 무효로 설정합니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0203	Error message 203 UM-FSUC: 자체 시험의 유효하지 않은 요청 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러는 STO 및 SBC가 활성 상태가 아니라도 셀프 테스트를 시작하라는 요청을 받았습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.
239-0213	Error message 213 UM-FSUC: 자체 시험이 취소됨 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 오류로 인해 실행 중인 셀프 테스트를 취소했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당에게 문의하세요.

오류 번호	설명
239-0223	Error message 233 UM-FSUC: B 채널 전압 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error B 채널이 전압 오류입니다. Error correction - 영향을 받는 장치의 전압 공급을 확인합니다 (장치의 "24 V" 상태 LED) - 서비스 담당자에게 문의하세요.
239-0233	Error message 233 UM-FSUC: 위치독 B 타임 아웃 CC%2 %1 %10 Cause of error B 채널의 위치독 시간이 초과되었습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-0241	Error message 241 CC-FSUC: 내부 위치독 결함 CC%2 %1 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 내부 위치독 설정을 구성할 수 없습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-0242	Error message 242 MC-FSUC: 내부 위치독 결함 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 내부 위치독 설정을 구성할 수 없습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-0243	Error message 243 UM-FSUC: 내부 위치독 결함 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러의 내부 위치독 설정을 구성할 수 없습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
239-0253	Error message 253 UM-FSUC: 내부 통신 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 인버터 내부의 정주기 통신에서 오류를 감지했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-0263	Error message 263 UM-FSUC: 주기적 통신 불일치 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 MC와의 정주기 통신에서 오류를 감지했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-0273	Error message 273 UM-FSUC: 주기적 통신 불일치 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 PAE 모듈과의 정주기 통신에서 오류를 감지했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-0283	Error message 283 UMFSUC: 모터 연결 오류 CC%2 %1 %10(E: X%5, P: X %6) Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 파라미터 적용 중에 잘못된 것을 감지했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-0293	Error message 293 UM-FSUC: 타당하지 않는 매개변수화 CC%2 %1 %10 Cause of error FS 마이크로컨트롤러가 파라미터 적용 중에 잘못된 것을 감지했습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
239-02A1	Error message 2A1 CC-FSUC: 초기화 오류 CC%2 %1 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (초기화 실패) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02A2	Error message 2A2 MC-FSUC: 초기화 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (초기화 실패) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02A3	Error message 2A3 UM-FSUC: 초기화 오류 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 (초기화 실패) Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02B1	Error message 2B1 CCFSUC: 온도 경고 CC%2 %1 (온도: %7°C) Cause of error 온도 모니터링이 경고입니다. Error correction
239-02B2	Error message 2B2 MCFSUC: 온도 경고 (온도: %7°C) Cause of error 온도 모니터링이 경고입니다. Error correction
239-02C1	Error message 2C1 CC-FSUC: SS1F 반응이 요청됨 CC%2 %1 Cause of error 심각한 오류가 감지되었습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
239-02C2	Error message 2C2 MC FSUC: SS1F 반응 요청 Cause of error 심각한 오류가 감지되었습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02C3	Error message 2C3 UM-FSUC: SS1F 반응이 요청됨 CC%2 %1 %10 Cause of error 심각한 오류가 감지되었습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02D1	Error message 2D1 CC-FSUC: 부정확한 인터페이스 버전 CC%2 %1 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02D2	Error message 2D2 MC-FSUC: 부정확한 인터페이스 버전 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02D3	Error message 2D3 UM-FSUC: 부정확한 인터페이스 버전 CC%2 %1 %10 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요

오류 번호	설명
239-02E1	Error message 2E1 CC-FSUC: 인터페이스 버전 상실 CC%2 %1의 비교 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전을 맞춰야 합니다. 아직 수정이 이루어지지 않습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02E2	Error message 2E2 MC-FSUC: 인터페이스 버전 상실의 비교 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전을 맞춰야 합니다. 아직 수정이 이루어지지 않습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02E3	Error message 2E3 UM-FSUC: 인터페이스 버전 상실 CC%2 %1 %10의 비교 Cause of error 내부 구성 요소의 인터페이스 버전을 맞춰야 합니다. 아직 수정이 이루어지지 않습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요
239-02F3	Error message 2F3 UM-FSUC: 드라이브 비활성화 실패 CC%2%1%10 Cause of error 드라이브가 안전한 상태가 아니므로 비활성화 될 수 없습니다. Error correction - 서비스 파일을 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
239-FFF1	Error message FFF1 CC-FSUC: 경보 테스트 CC%2 %1 Cause of error 기능 안전 마이크로컨트롤러에 테스트 경보가 수신되었습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
239-FFF2	Error message FFF2 MC-FSUC: 경보 테스트 Cause of error 기능 안전 마이크로컨트롤러에 테스트 경보가 수신되었습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
239-FFF3	Error message FFF3 UM-FSUC: 경보 테스트 CC%2 %1 %10 Cause of error 기능 안전 마이크로컨트롤러에 테스트 경보가 수신되었습니다. Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
23A-0000	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Error during program run - Invalid error message %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0001	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Program or hardware configuration faulty - Test environment is active %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0003	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error HSCI PHY: hardware is not responding %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0004	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Error during program run (NULL pointer) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0005	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Illegal value %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0006	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Illegal argument %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0007	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error Received data invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0008	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Device index invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0009	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Internal registration of function: Error during program run %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-000B	Error message Timeout during communication with device: %2 Cause of error HFL sender: interface at full capacity or not ready for operation %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-000E	Error message Timeout during communication with device: %2 Cause of error Device is not responding %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0014	Error message Faulty data transmission with device: %2 Cause of error Received data invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0015	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Interface index invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0018	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL Master: an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0019	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error Inverter (HFL): an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-001A	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error SPI: an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-001B	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error SPI: an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-001C	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error SPI: an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-001D	Error message Timeout during communication with device: %2 Cause of error HSCI (DMA): interface at full capacity or not ready for operation %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-001E	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error HSCI (DMA): an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-001F	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error HFL (DMA): an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0020	Error message Timeout during communication with device: %2 Cause of error HFL: interface at full capacity or not ready for operation %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0021	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Error during program run - XADC not initialized %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0022	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Error during program run - XADC already initialized %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0023	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Program or hardware configuration faulty - Entry not found in HDT %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0025	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error - Device is busy or not ready for operation - Encoder FPGA: configuration failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0026	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Encoder-FPGA Flash ID: program or hardware configuration faulty %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0027	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Encoder FPGA DRAM: program or hardware configuration faulty %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0028	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Encoder FPGA Flash: hardware is not responding %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0029	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error Encoder FPGA Master (HFL): an error occurred at the interface %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-002A	Error message Internal error on device: %2 Cause of error FSuC bootloader: invalid firmware loaded %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-002B	Error message Invalid firmware loaded on device: %2 Cause of error FSuC firmware: firmware update failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-002C	Error message Invalid firmware loaded on device: %2 Cause of error FSuC VMT: firmware update failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-002D	Error message Internal error on device: %2 Cause of error FSuC HIK: invalid firmware loaded %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-002E	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Error during program run - FSuC firmware not started %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-002F	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error FSuC: invalid received data %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0030	Error message Timeout during communication with device: %2 Cause of error FSuC: device is not responding %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0031	Error message Timeout during communication with device: %2 Cause of error FSuC: device at full capacity or not ready for operation %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0032	Error message Firmware update failed on device: %2 Cause of error FSuC: invalid firmware loaded %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0033	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error FSuC: invalid parameter transfer %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0034	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error - HSCI: an error occurred at the interface - Local error register is set %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0035	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error - HSCI: an error occurred at the interface - External error register is set %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0036	Error message Timeout during communication with device: %2 Cause of error HSCI: device is not responding %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0037	Error message Error in communication with device:%2 Cause of error HSCI: self-test of interface failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0039	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: Hardware initialization failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-003A	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: access to hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-003B	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: access to hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-003C	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: access to hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-003D	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: access to hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-003E	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: invalid parameter transfer %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-003F	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: invalid received data %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0040	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Flash module: configuration of the hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0041	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Internal access error on device: %2 %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0042	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Zynq initialization: error during program run %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0043	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Start of the application software: error during program run %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0044	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error eFuse status: access to hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0045	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error eFuse key: access to hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0046	Error message Internal error on device: %2 Cause of error eFuse configuration data: error during program run %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0047	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error eFuse write-operation: access to hardware failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0048	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error RAM: invalid parameter transfer %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0049	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error RAM: hardware test failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-004A	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error FRAM: hardware initialization failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-004F	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error FRAM: hardware is not responding %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0050	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Diagnostics Flash: hardware initialization failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0052	Error message Internal access error on device: %2 Cause of error Diagnostics Flash: hardware test failed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0053	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Error during program run - Invalid image size %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0054	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error - Image data are incomplete or inconsistent - Application software not found %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0055	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error - Image data are incomplete or inconsistent - Boot image not found %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0056	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error - Image data are incomplete or inconsistent - Fall-back boot image not found %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0057	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error - Image data are incomplete or inconsistent - Primary boot image not found %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0058	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Fall-back boot image: incorrect image offset %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0059	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Primary boot image: incorrect image offset %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-005A	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Image offset incorrect %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-005B	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Image data are incomplete or inconsistent - Generate the service file and inform your service agency No authentication data are available %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-005C	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Byte converter: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-005D	Error message Internal error on device: %2 Cause of error -Received data invalid - Terminal: invalid character %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-005E	Error message Internal error on device: %2 Cause of error -Received data invalid - Terminal: input too long %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0060	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0061	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0062	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0063	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0064	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0065	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0066	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0067	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0068	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0069	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-006A	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-006B	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Device index invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-006C	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error -Device index invalid - Driver assignment not possible %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-006D	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Device index invalid - Command was not processed %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-006E	Error message Internal error on device: %2 Cause of error Interface designation invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-006F	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Error during program run - Error during main initialization phase %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0070	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Image authentication: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0071	Error message Error while detecting device for device: %2 Cause of error - Program or hardware configuration faulty - Capture limit reached %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0072	Error message Error while detecting device for device: %2 Cause of error - Image data are incomplete or inconsistent - Faulty entry %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0073	Error message Error while detecting device for device: %2 Cause of error Device at full capacity or not ready for operation %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0074	Error message Internal error on device: %2 Cause of error FPGA ID: program or hardware configuration faulty %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0075	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Command invalid - No HIK available for reading out %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0076	Error message Internal error on device: %2 Cause of error HIK: invalid parameter transfer %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0077	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Maximum command size (in) exceeded %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0078	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Maximum command size (out) exceeded %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0079	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Error in the command sequence %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-007A	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Address invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-007D	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Message ID invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-007E	Error message Error while executing command on device: %2 Cause of error - Parameter transfer invalid - Command invalid %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-007F	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Encoder FPGA info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0080	Error message Faulty boot image on device: %2 Cause of error Encoder FPGA info section: image data are incomplete or inconsistent %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0081	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Program or hardware configuration faulty - Test environment is active %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Generate the service file and inform your service agency
23A-0082	Error message Internal error on device: %2 Cause of error - Hardware initialization failed - Internal XADC voltage reference is active %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0083	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: self-test of interface failed (VMK) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0084	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: self-test of interface failed (VSK) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0085	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: self-test of interface failed (VMLS) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0086	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: self-test of interface failed (VMS) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0087	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: self-test of interface failed (VMPS) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0088	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: self-test of interface failed (VSLPS) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0089	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VMTX) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-008A	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VSTX) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-008B	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VMTO) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-008C	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VSTO) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-008D	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VMRX) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-008E	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VSRX) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-008F	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VMSTX) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0090	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VMI) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0091	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VSI) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0092	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VMSRX) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency

오류 번호	설명
23A-0093	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VMPE) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
23A-0094	Error message Initialization of interface faulty for device: %2 Cause of error HFL: an error occurred at the interface (VSPE) %1 ID number: %3, serial number: %4 Error correction - Check the interface connections and restart the control - If the problem recurs, generate a service file and inform your service agency
240-07D0	Error message 작성할 권한이 없습니다. Cause of error Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt. Error correction Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.
240-07D1	Error message '%1' 파일이 없습니다. Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen
240-07D2	Error message '%1'의 파일 형식이 잘못되었습니다. Cause of error Sie haben eine falsche Datei ausgewählt Error correction Wählen Sie eine andere Datei an

오류 번호	설명
240-07D3	Error message '%1' 파일이 암호화되었습니다. Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein
240-07D4	Error message '%1'에 대한 액세스가 차단되었습니다. Cause of error NC 프로그램을 프로그램 실행 모드에서 실행 중에 편집하려 했습니다. Error correction - NC 프로그램 실행 중지
240-07D5	Error message 잘못된 파일 경로: '%1' Cause of error Error correction
240-0800	Error message 키를 잘못 눌렀습니다 Cause of error 이 상태에서 키가 허용되지 않거나 기능이 없습니다. Error correction 다른 키나 소프트 키를 누르십시오.
240-0804	Error message NC 프로그램이 저장되지 않음 Cause of error NC 프로그램은 쓰기 금지되어 있으며 저장할 수 없습니다. Error correction - 파일 관리자를 열고 NC 프로그램에 대한 쓰기 금지를 취소합니다. 그런 다음 작업의 프로그래밍 모드를 사용하여 NC 프로그램을 선택 및 저장합니다. - 또는 NC 프로그램을 다른 이름으로 저장하는 방법이 있습니다.
240-0CA3	Error message Error in internal communication Cause of error Internal software error. Error correction Inform your service agency

오류 번호	설명
240-0CA4	Error message Error in an internal process Cause of error Internal software error. Error correction Inform your service agency
240-0CA5	Error message 사이클 데이터 결함 또는 불완전 Cause of error 사이클에 대하여 저장된 설명이 잘못되었거나 불완전합니다. 원인이 될 수 있는 것들에 대한 자세한 정보가 포함되어 있는 추가적인 오류 메시지가 있는지 확인합니다. Error correction 사이클을 올바르게 정의하십시오
241-07D0	Error message 키를 잘못 눌렀습니다 Cause of error 키의 기능이 없습니다 Error correction
241-07D2	Error message 문장을 찾을 수 없음 Cause of error 파일내에서 지정한 문장을 찾을 수 없습니다. Error correction 다른 문장을 찾으시겠습니까?(주) 대문자와 소문자를 확인
241-09C4	Error message 기계 구성 오류 Cause of error 기계 파라미터 값에 오류가 있습니다. 자세한 내용은 소프트웨어 키 INTERNAL INFORMATION(Text0...2)을 참조하십시오. Error correction - 기계 파라미터 교정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
241-09C5	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 내부 컨트롤 오류: - 메모리 부족 - 기타 지정되지 않은 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
241-09C6	Error message 데이터 기록이 이미 잠겼습니다. Cause of error 테이블 편집기는 잠긴 데이터 레코드를 편집하도록 구성되었습니다. Error correction 잠금 해제(예: NC 프로그램 종료 또는 공구 변경)하고 지침을 반복하십시오.
241-09C7	Error message 데이터 기록 길이가 잘못되었습니다. Cause of error 테이블 편집기의 테이블에서 하나 이상의 라인 길이가 열 이름을 포함한 라인의 길이와 다르게 입력되었습니다. Error correction 텍스트 편집기로 테이블을 열고 끝에서 문제 라인을 짧게 줄이거나 공백으로 채우십시오. 또는, 여러 개의 라인에 오류가 있는 경우 파일 관리자를 사용하여 테이블을 오류가 없는 새 테이블로 복사할 수 있습니다.
241-09C8	Error message 포켓 테이블이 잘못됨 Cause of error - 기계 파라미터 CfgAxes.spindleIndices에 지정된 것보다 많은 스핀들 포켓이 포켓 테이블에 포함되어 있습니다. Error correction - 포켓 테이블에서 잘못된 포켓 삭제

오류 번호	설명
241-09C9	Error message 업데이트 규칙 '%2'에 있는 잘못된 값 '%1' Cause of error 업데이트 규칙의 잘못된 구문: - 키워드가 없거나 철자가 잘못되었습니다. - 키워드를 알 수 없습니다. - 잘못된 규칙 번호입니다. - 잘못되거나 알 수 없는 기호 테이블 이름입니다. - 입력된 열이 테이블에 없습니다. - 복사 문 중 열 목록이 동일하지 않습니다. Error correction - 오류 메시지의 추가 정보를 확인하십시오. - 오류는 표시된 위치 이전에도 발생할 수 있습니다! - 올바른 구문으로 문을 입력하거나 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
241-09CA	Error message 업데이트 규칙 "%1" 오류 Cause of error 테이블 업데이트를 위한 업데이트 규칙이 잘못되어 적용할 수 없습니다. Error correction - 다른 미해결 오류 메시지도 확인하십시오. - 올바른 구문으로 테이블 업데이트를 위한 문을 입력하거나 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
241-09CB	Error message '%2'에서 '%1' 테이블을 가져오는 중에 오류가 발생했습니다. Cause of error 테이블 가져오기에 실패했습니다. Error correction - 오류 메시지의 추가 데이터를 메모하십시오. 이렇게 하려면 내부 정보 소프트 키를 누르십시오. - 추가로 보류 중인 오류 메시지를 메모하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
241-09CC	Error message '%1' 테이블에 오류가 있습니다. Cause of error 테이블이 잘못되어 테이블 업데이트에 실패했습니다. Error correction 테이블에서 다음 사항을 확인하십시오. - 구문이 올바름 - 테이블이 존재함 - 쓰기 금지되지 않음 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
241-09CD	Error message '%1' 테이블을 업데이트하는 중 오류 발생 Cause of error 테이블 업데이트에 실패했습니다. Error correction - 다른 미해결 오류 메시지도 확인하십시오. - 오류 메시지 관련 추가 정보를 확인하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
241-09D0	Error message 업데이트 중 거부된 파일 %1에 대한 접근 Cause of error - 테이블에 접근할 수 없어 파일을 업데이트할 수 없습니다. - 컨트롤러나 외부 응용프로그램에서 파일을 사용 중입니다. Error correction - NC Stop 누른 후 모든 파일을 닫거나 외부 응용프로그램에서 해제 한 후 다시 한번 시도하십시오. - 그래도 업데이트를 할 수 없을 경우 전원 차단 메시지가 나타날 때까지 컨트롤러를 재시작하십시오. 그런 다음 업데이트를 다시 시작하십시오.
241-09D1	Error message 가져오기를 통해 파일 %1이(가) 변경됨 Cause of error 입력한 파일이 가져오는 중에 자동으로 수정되었습니다. - 프로그램 이름 - 특수 문제 제거됨 - 삽입된 블록 종료 Error correction - 파일 확인 - 변경 내용을 메모하고 확인 - 올바르게 여겨지는 파일만 사용
241-0C03	Error message 잘못된 '%1' 파일 또는 파일 경로 Cause of error 파일 작업 업데이트를 위한 파일 이름 또는 경로가 잘못되었습니다. 업데이트에 실패했습니다. Error correction - 오류 메시지의 추가 데이터를 메모하십시오. 이렇게 하려면 내부 정보 소프트 키를 누르십시오. - 추가로 보류 중인 오류 메시지를 메모하십시오. - 파일 작업을 위한 파일 이름 및 경로의 구문을 확인하십시오. - 파일 및 경로가 실제로 존재하는지 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
241-0C04	Error message 운영 체제 업데이트 중 오류 Cause of error 업데이트 규칙의 파일 작업에 실패했습니다. Error correction - 오류 메시지의 추가 데이터를 메모하십시오. 이렇게 하려면 내부 정보 소프트 키를 누르십시오. - 추가로 보류 중인 오류 메시지를 메모하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
241-0C05	Error message 업데이트 규칙 "%1" 오류 Cause of error 파일 작업을 위한 업데이트 규칙에 오류가 있고 실패했습니다. Error correction - 오류 메시지의 추가 데이터를 메모하십시오. 이렇게 하려면 내부 정보 소프트 키를 누르십시오. - 추가로 보류 중인 오류 메시지를 메모하십시오. - 파일 명령의 구문을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
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 키를 잘못 눌렀습니다 Cause of error 키의 기능이 없습니다 Error correction

오류 번호	설명
242-07D1	Error message 잘못된 파일 Cause of error - 텍스트에 삽입할 파일을 찾을 수 없음 - 선택된 파일이 없음 - 선택된 파일이 이미 텍스트 편집기에서 편집 중임 - 선택된 파일이 이미 다른 애플리케이션에서 편집 중임 - 파일이 잘못됨 Error correction - 다른 파일 선택 - 다른 애플리케이션에서 파일 닫기
242-07D3	Error message 중개 메모리가 비었습니다. Cause of error 전원을 입력한 후, 복사를 하지 않고 블록을 삽입하려고 했습니다 Error correction 복사 기능을 사용하여, 먼저 블록을 복사한 후, 삽입하세요
242-07D4	Error message 문장을 찾을 수 없음 Cause of error 파일내에서 지정한 문장을 찾을 수 없습니다. Error correction 다른 문장을 찾으시겠습니까 ?(주) 대문자와 소문자를 확인
242-07D5	Error message 입력 오류 Cause of error 입력한 값이 허용되는 입력 범위를 초과합니다. Error correction 입력 값을 확인하십시오.
242-07D7	Error message 쓰기(Write)금지되었습니다. 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

오류 번호	설명
242-07DA	Error message 파일이 저장되지 않았습니다. Cause of error 파일은 쓰기 금지되어 있으며 저장할 수 없습니다. Error correction - 파일 관리에서 쓰기 금지를 취소하십시오. 텍스트 편집기를 선택한 후 파일을 다시 저장하십시오. - 파일을 다른 이름으로 저장하십시오.
243-00F5	Error message 시리얼 번호? Cause of error Error correction
245-03F5	Error message 구성 서버 준비 안 됨 Cause of error 구성 서버에 대한 데이터 인터페이스를 통한 시스템 고유 통신이 준비되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-03F6	Error message 구성 서버 대기열을 열 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-03F7	Error message 구성 데이터 '%1'을(를) 읽을 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-03F8	Error message 구성 데이터 '%1'을(를) 쓸 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
245-03F9	Error message 프로그램 관리 구성 %1 오류 Cause of error 파일 관리 구성의 잘못된 데이터에 대해 유효하지 않습니다. Error correction 해당 데이터를 교정한 후 저장하십시오.
245-03FA	Error message 내부 오류입니다. Cause of error 파일 관리의 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-03FB	Error message 프로세스를 사용할 수 없습니다. Cause of error 구성 데이터에 입력한 프로세스를 활성화할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-03FC	Error message ClientQueue(%1)를 열 수 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-03FD	Error message 내부 시스템 대기열의 일반 오류(%1) Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-03FE	Error message 내부 시스템 메시지에 대한 수신기가 없습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
245-03FF	Error message 프로세서 확인 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-0401	Error message 내부 메시지를 전송하지 못했습니다. Cause of error 시스템 고유 통신에서 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
245-040D	Error message 외부 입/출력 준비 안 됨 Cause of error - 인터페이스가 연결되지 않음 - 외부 장치가 켜져 있지 않거나 준비되지 않음 - 전송 케이블에 결함이 있거나 잘못됨 Error correction 데이터 전송 라인을 확인하십시오.
245-0413	Error message USB 장치를 인식하는 중 문제가 발생했습니다. Cause of error - 사용 중인 USB 장치가 인식되지 않음 - USB 장치를 시스템에 통합할 수 없음 Error correction - USB 장치를 제거하고 다시 시도 - 다른 USB 장치를 사용하여 시도
245-0414	Error message USB 장치를 제거하는 중 문제가 발생했습니다. Cause of error - 사용된 USB 장치가 올바르게 제거되지 않았거나 소프트 키 기능으로 로그오프되지 않음 - 파일이 USB 장치에서 아직 열려 있음 - USB 장치를 시스템에서 릴리스할 수 없음 Error correction - 관련된 USB 장치를 올바르게 로그오프하려면 소프트 키 기능 사용 - USB 장치에서 파일에 대한 액세스 권한이 있는 애플리케이션 닫기

오류 번호	설명
245-0416	Error message 시리얼 데이터 전송에 오류가 있습니다. Cause of error - 인터페이스가 올바르게 구성되지 않음 - 전송 케이블에 결함이 있거나 잘못됨 - 선택한 인터페이스 구성에 대해 파일이 잘못됨 Error correction - 두 통신 파트너 모두의 인터페이스 구성 확인 - 데이터 전송 라인 확인 - 유효한 파일을 전송할 수 있는지 여부 확인
245-0417	Error message 파일 시스템 오류: %1 Cause of error Error correction
245-0851	Error message 표시 프로그램을 시작할 수 없습니다. Cause of error 외부 표시 프로그램을 시작하기 위한 선택 상자가 여전히 열려 있습니다. Error correction 필요한 경우 HeROS 작업 표시줄을 통해 숨겨진 선택 상자를 다시 앞 화면으로 가져오십시오. - 추가 편집을 위해 원하는 표시 프로그램을 선택하거나, - 표시 프로그램의 선택을 취소하십시오.
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 프로그램이 편집되었습니다. Cause of error 현재 NC 프로그램 또는 현재 NC 프로그램을 호출한 NC 프로그램 중 하나가 변경되었습니다. 따라서 프로그램으로 돌아갈 수 없습니다. Error correction - 변경된 프로그램으로 동작해야 하는지 여부 확인 중간 프로그램 시작 기능 또는 GOTO 기능을 통해 프로그램으로 되돌아 가고자 하는 위치를 선택합니다. 하이덴하인은 중간 프로그램 시작 기능을 사용하여 프로그램으로 돌아갈 것을 권장합니다.

오류 번호	설명
250-138C	Error message 주 메모리(RAM) 부족 Cause of error 컨트롤에 물리적 기본 메모리가 부족합니다. Error correction 128MB RAM 이상의 하드웨어를 갖추십시오.
250-138D	Error message 현재 프로그램이 선택되지 않았습니다. 파일 관리자로 선택하십시오. Cause of error 표시된 프로그램이 프로그램 실행에 선택되지 않았습니다. Error correction 시작 시 프로그램을 선택하려면 파일 관리자를 사용하십시오.
250-138E	Error message 프로그램을 실행하는 동안 프로그램이 편집되었습니다. Cause of error 프로그램이 프로그램 실행 중 편집되었습니다. Error correction 편집된 프로그램을 실행해야 할지 여부를 확인하십시오.
250-138F	Error message CYCLE QUERY 대화 상자를 열 수 없습니다. Cause of error 대화 상자가 이미 열려 있습니다. Error correction 열려 있는 대화 상자를 닫고 프로그램을 다시 시작하십시오.
250-1390	Error message 애플리케이션을 활성화할 수 없습니다. %1 Cause of error 다른 애플리케이션이 시작되지 않았거나, 다른 제목이 있습니다. Error correction 다른 애플리케이션을 수동으로 시작하십시오.
250-1391	Error message PLC 서버로 명령을 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
250-1392	Error message SQL Server로 명령을 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
250-1393	Error message 내부 통신 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
250-1394	Error message 내부 프로세스 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
250-1395	Error message 내부 프로세스 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
250-1396	Error message 프로그램을 재개할 수 없습니다. Cause of error 프로그램을 중단 지점부터 계속할 수 없습니다. Error correction GoTo 키를 사용하여 프로그램의 시작 부분으로 포지셔닝하거나 프로그램을 다시 선택하십시오. 팔레트를 가공하는 경우 팔레트 테이블을 업데이트하십시오 (아마도 W-STATUS를 BLANK로 설정했을 것임). 그러면 프로그램을 시작할 수 있습니다.

오류 번호	설명
250-1397	Error message 축 이동이 취소되었습니다. Cause of error 목표 위치에 도달하기 전에 축의 원점 동작이 중지되거나 취소되었습니다. Error correction - 축의 에러를 확인하고 원점 동작을 다시 시작하십시오 - 해당되는 경우, 퍼미시브 버튼을 눌러 아직 원점 완료가 되지 않은 축이 이동할 것인지 확인합니다.
250-1398	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 파일에 액세스할 수 없습니다. 파일이 삭제되었을 수 있습니다. Error correction 다른 파일을 선택하십시오.
250-1399	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 파일이 이 컨트롤에 대해 유효한 NC 프로그램이 아닙니다. Error correction 다른 프로그램을 선택하십시오.
250-139A	Error message NC 프로그램이 선택되지 않았습니다. Cause of error 파일 관리(PGM MGT 키)를 통해 NC 프로그램이 선택되지 않았습니다. Error correction 이 프로그램을 시작하려면 미드 프로그램이 시작되는 동안 선택한 프로그램으로 시작하도록 파일 관리(PGM MGT 키)에서 프로그램을 선택하십시오.
250-13A7	Error message DNC에 대한 연결을 설정할 수 없습니다. Cause of error DNC와 연결할 수 없습니다. Error correction

오류 번호	설명
250-13A8	Error message DNC에 대한 연결을 설정할 수 없습니다. Cause of error DNC와 연결할 수 없습니다. TeleService를 다른 애플리케이션에서 이미 사용 중입니다. Error correction - 컨트롤 다시 시작 - 문제가 지속되면 서비스 담당자에게 문의
250-13A9	Error message DNC에 대한 연결을 설정할 수 없습니다. Cause of error DNC와 연결할 수 없습니다. TeleService에 대한 기계 파라미터가 제대로 구성되지 않았습니다. Error correction TeleService에 대한 기계 파라미터 "CfgServiceRequest"는 올바르게 구성해야 합니다.
250-13AA	Error message TeleService 요청에 오류가 있습니다. Cause of error TeleService를 활성화하거나 비활성화할 수 없습니다. Error correction
250-13AB	Error message TeleService 요청에 오류가 있습니다. Cause of error TeleService 요청을 보낼 수 없습니다. Error correction 네트워크 연결을 확인하고 다시 시도하십시오.
250-13AC	Error message TeleService 요청에 오류가 있습니다. Cause of error TeleService에 대한 기계 파라미터가 제대로 구성되지 않았습니다. Error correction TeleService에 대한 기계 파라미터 "CfgServiceRequest"는 올바르게 구성해야 합니다.

오류 번호	설명
250-13AE	Error message 테이블에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 테이블에 액세스할 수 없습니다. 파일이 삭제된 것 같습니다. Error correction 새 테이블을 만드십시오.
250-13AF	Error message 프리셋 테이블 오류 Cause of error 프리셋 테이블에 활성 상태로 표시된 프리셋이 없거나 여러 프리셋이 동시에 표시되었습니다. Error correction 프리셋 테이블을 교정하십시오. 하나의 프리셋만 활성 상태로 표시할 수 있습니다.
250-13B6	Error message 구성 파라미터를 저장할 수 없음 Cause of error 컨트롤이 쓰기 금지된 구성 파일에 데이터를 쓰려고 했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
250-13B7	Error message 테이블을 선택할 수 없음 Cause of error 쓸 수 없는 테이블을 선택하는 데 구성 파라미터가 필요합니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의
250-13B8	Error message 기계 운동 구성에 로터리 축이 너무 많음 Cause of error 3개 이상의 로터리 축을 정의했습니다. 작업 평면은 2개 이상의 로터리 축으로 기울어 질 수 없습니다. 3개 이상의 로터리 축이 있는 기계 운동은 컨트롤에서 지원하지 않습니다. Error correction - 기계 구성 변경: 2개 이하의 로터리 축이 있는 운동 구성을 사용하십시오.

오류 번호	설명
250-13BD	Error message PLC 팝업 창(모듈 9216)을 실행할 수 없음 Cause of error A PLC pop-up window (PLC Module 9216) cannot be shown in the current operating situation. Error correction Activate the machine operation or close a dialog already open.
250-13BE	Error message 공구 번호가 없음 Cause of error The tool number required for selection of a pocket number is not in the table. Error correction - Correct the tool table
250-13BF	Error message 공구가 없음 Cause of error The tool is not present in the tool table. Error correction - Correct the tool table - Select a tool table that contains the tool.
250-13C0	Error message 사용 가능한 공구 포켓이 없음 Cause of error There is no fitting tool pocket in the pocket table for the tool. Error correction - Provide a fitting tool pocket
250-13C1	Error message 팝업 창(모듈 9217)을 실행할 수 없음 Cause of error Ein PLC-Überblendfenster (PLC-Modul 9217) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden. Error correction Maschinen-Betriebsart aktivieren oder ein bereits geöffnetes Dialogfenster schließen.

오류 번호	설명
250-13C2	Error message 이 상태에서는 CYCLE QUERY 대화 상자를 사용할 수 없습니다. 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 평가" 대화 상자 창을 확인하십시오. Cause of error 배경 작동 모드에 의해 중첩되었기 때문에 "EnDat 인코더 평가" 대화 상자 창을 표시할 수 없습니다. Error correction 기계 작동 모드를 활성화하고 "EnDat 인코더 평가" 대화 상자 창을 확인하십시오.
250-13C4	Error message 프로그램을 선택할 수 없음 Cause of error NC 프로그램의 선택이 현재 허용되지 않습니다. Error correction 작동의 프로그램 실행 모드를 선택하십시오.
250-13C5	Error message 축의 현재 상태를 수신하지 못함 Cause of error Error correction
250-13C6	Error message 프로그램 시작이 지원되지 않음 Cause of error 이 조건에서는 NC 프로그램 시작이 지원되지 않습니다. Error correction - 축을 기준점 위로 이동시키십시오. - 프로그램 시작 다시 수행
250-13C7	Error message 지원되지 않는 작업 Cause of error The control cannot be operated while it is in this state. Error correction Please wait until the axes have been referenced.

오류 번호	설명
250-13C9	Error message 현재 블록(%1)이 선택되지 않음 Cause of error 프로그램 실행을 중단한 후 컨트롤이 현재 커서 위치에서 프로그램 실행을 재개할 수 없습니다. Error correction "GOTO" + 블록 번호 또는 미드 프로그램 시작 기능으로 프로그램을 재개할 원하는 위치를 선택하십시오.
250-13CA	Error message 프로그램 실행 모드에서 프로그램 시작 Cause of error 이전 프로그램 동작에서 오류가 있었습니다. Error correction 프로그램 실행 작동 모드로 전환하고 프로그램을 다시 시작하십시오.
250-17D3	Error message 기준 실행이 불가능합니다. Cause of error 현재 해당 축이 사용 중이기 때문에 기준 실행이 불가능합니다. Error correction 나중에 기준 실행을 다시 시작하십시오.
250-F306	Error message 프로그램을 선택할 수 없음 Cause of error 파일 관리자가 열려 있기 때문에 외부 프로그램 선택(DNC, OPC UA또는 PLC을 통하여)을 실행할 수 없습니다. Error correction - 프로그램을 선택한 후, 파일 관리자를 닫습니다. - 그렇지 않으면 파일 관리자를 닫고, 외부에서 프로그램을 선택합니다 (DNC, OPC UA또는 PLC을 통하여).
250-F308	Error message 파일 관리자가 외부 프로그램 선택을 통해 닫혔습니다. Cause of error 파일 관리자가 열려 있는 동안 컨트롤이 외부 프로그램 시작을 위한 명령을 수신하였습니다 (DNC, OPC UA또는 PLC을 통하여). 파일 관리자가 닫혀 있고, 외부 프로그램 선택이 시행되었습니다. Error correction

오류 번호	설명
250-F30C	Error message 프리셋 테이블 오류 Cause of error 프리셋 테이블에 활성 상태로 표시된 프리셋이 없거나 여러 프리셋이 동시에 표시되었습니다. Error correction 프리셋 테이블을 수정하십시오
250-F319	Error message 기능을 실행할 수 없음 %1 Cause of error 호출된 기능(예: 소프트 키를 누름)을 실행할 수 없습니다. Error correction - 기능을 나중에 다시 호출 - 문제가 계속되면 서비스 담당자에게 문의
250-F31A	Error message 실행 취소됨 -- 다음에 테이블 시작 부분에서 시작 Cause of error - 사용자가 프로그램을 중지함 - NC 오류 때문에 프로그램이 중지됨 - 누락된 테이블 항목으로 인해 시작 시도가 실패함 Error correction 오류의 원인을 제거하십시오. 다음 프로그램 시작은 테이블의 시작 부분에서 일어납니다.
250-F31D	Error message 호스트 컴퓨터 작동이 불가능함 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 잘못된 프로그램 유형 Cause of error 파일의 프로그램 유형이 유효하지 않습니다. Error correction 유효한 NC 프로그램을 선택하십시오.

오류 번호	설명
250-F323	Error message 3DROT 활성화: 축 위치를 확인할 수 없습니다. Cause of error "작업평면 회전" 기능이 활성화되었는데도 축의 테스트를 시도했습니다. 작업평면이 틸팅된 경우 축 위치를 시험할 수 없습니다. Error correction "작업평면 틸팅"을 비활성화하고 축 위치를 다시 시험하십시오.
250-F324	Error message 현재 구성된 리미트 때문에 구성품 %1을 표시할 수 없습니다. Cause of error 예상 원인: - CfgComponentMon/components[] 아래의 장비 구성에서 한계가 4개보다 적은 구성품을 입력함 - 한계 값이 오름차순이 아닙니다. Error correction - CfgComponentMon/components[] 아래의 장비 구성 보정 또는 "CM Detail[CM 세부 정보]" 탭에서 다른 구성품 선택
250-F329	Error message 모니터링 작업 %1을(를) 표시할 수 없습니다. Cause of error 예상 원인: - Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] 아래의 장비 구성에서 한계가 4개보다 적은 모니터링 작업을 입력함 - CfgMonComponent의 항목의 한계 값이 오름차순이 아닙니다. - CfgMonComponent/display에 대한 값이 입력되지 않습니다. Error correction - Monitoring/CfgMonComponent 아래에서 장비 설정을 확인하고 필요한 경우 수정하거나 - "MON Detail" 탭에서 다른 모니터링 작업을 선택
250-F32A	Error message 테이블을 활성화할 수 없음 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.

오류 번호	설명
250-F32E	Error message 모니터링 작업 %1을(를) 표시할 수 없습니다. Cause of error 모니터링 작업을 표시할 수 없습니다. 가능한 원인: - 이 모니터링에 대한 디스플레이 설정이 불완전하거나 결함이 있습니다 - 구성된 한계로는 모니터링 작업을 표시할 수 없습니다 Error correction - 구성을 확인하고 필요한 경우 조정하십시오: CfgMonComponent > display - 다른 모니터링 작업을 선택하십시오
250-F332	Error message Program cannot be run 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 Preset was not stored 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
250-F334	Error message Preset was not reset 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

오류 번호	설명
250-F335	Error message This file cannot be displayed 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: settings have not been saved yet Cause of error You edited entries in the global program settings but did not save these entries. Error correction Apply or discard the settings
251-0D92	Error message 구성 데이터를 읽는 중 통신 오류가 발생했습니다. Cause of error 구성 데이터 검토 중 내부 오실로스코프에서 내부 통신 오류가 발생했습니다. Error correction - 파라미터 설정 구성을 확인하여 필요할 경우 수정 - 서비스 담당자에게 문의
251-0D93	Error message 활성 파라미터 설정을 읽는 중 예기치 않은 답이 나왔습니다. Cause of error 구성 데이터 검토 중 내부 오실로스코프에서 내부 통신 오류가 발생했습니다. Error correction - 파라미터 설정 구성을 확인하여 필요할 경우 수정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
251-0D94	Error message 구성 데이터를 읽기 위한 로그인에 실패했습니다. Cause of error 구성 데이터 검토 중 내부 오실로스코프에서 내부 통신 오류가 발생했습니다. Error correction - 파라미터 설정 구성을 확인하여 필요할 경우 수정 - 서비스 담당자에게 문의
251-0D95	Error message 오실로스코프 내부 통신 오류 Cause of error 채널 관리자에 로그인하는 동안 내부 오실로스코프에서 내부 통신 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
251-0D96	Error message 오실로스코프 내부 통신 오류 Cause of error 작동 모드를 등록하는 동안 내부 오실로스코프에서 내부 통신 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
251-0D97	Error message 단계 기능이 비활성화됨 Cause of error 작동 모드 변경 때문에 통합 오실로스코프에서 점프 기능이 비활성화되었습니다. Error correction 수동 모드로 점프 기능 실행
251-0D98	Error message 단계 기능에 대해 잘못된 작동 모드가 선택됨 Cause of error 점프 기능은 수동 모드에서만 활성화할 수 있습니다. Error correction 수동 작동 모드 변경
251-0D99	Error message 파라미터 집합을 읽을 수 없음 Cause of error 측의 활성 파라미터 설정 검토에 실패했습니다. Error correction 측의 파라미터 설정 확인

오류 번호	설명
251-0D9B	Error message 초기화 파라미터를 읽을 수 없음 Cause of error 활성 축의 점프 기능에 대한 초기화 파라미터를 가져오는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 초기화 파일 확인
251-0D9C	Error message 파라미터를 복원하는 중 오류 Cause of error 축의 원래 파라미터 복원에 실패했습니다. Error correction 점프 기능 비활성화 후 축 파라미터 확인
251-0D9D	Error message 축의 파라미터 집합 코드가 존재하지 않음 Cause of error 원래 축 파라미터 복원을 위한 파라미터 설정 식별자가 없습니다. Error correction 점프 기능 비활성화 후 축 파라미터를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오.
251-0D9F	Error message 단계 기능을 활성화할 수 없음 Cause of error 하나 이상의 축에 대한 기준점이 스캔되지 않았습니다. Error correction - 축 기준 설정 - 통합 오실로스코프에서 점프 기능 다시 선택
251-0DA0	Error message 단계 기능을 활성화할 수 없음 Cause of error 내부 통신 오류가 발생했습니다. 축의 파라미터 설정 상태 또는 기준 실행 상태를 확인할 수 없습니다. Error correction - 통합 오실로스코프에서 점프 기능 다시 선택 - 오류가 지속되면 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
251-0DA1	Error message 파라미터 집합을 초기화할 수 없음 Cause of error 점프 기능을 위해 축의 활성 파라미터 설정을 초기화할 수 없습니다. Error correction - 통합 오실로스코프에서 점프 기능 다시 선택 - 오류가 지속되면 서비스 담당자에게 문의
251-0DA6	Error message 단계 기능을 활성화할 수 없음 Cause of error 점프 기능에 대한 초기화 파라미터 또는 파라미터 설정을 가져오는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 파라미터 설정 및 초기화 파라미터를 확인하고 필요에 따라 교정하십시오.
251-0DA7	Error message 실제 대 공칭 값 전환이 잘못됨 Cause of error 점프 기능을 비활성화하면 실제 값 대 공칭 값 전송을 실행할 수 없습니다. Error correction 이 오류가 지속되면 서비스 담당자에게 문의
251-0DB7	Error message 선택한 신호는 지원되지 않습니다. Cause of error 컨트롤 하드웨어에서 선택된 위치 신호가 지원되지 않습니다. Error correction 다른 신호를 선택하십시오.
251-0DD5	Error message 선택한 CC 신호가 사용할 수 없음 Cause of error 데이터 레코딩이 시작된 경우, 선택된 신호가 CC에 지정될 수 없습니다. Error correction 오류가 지속되면 서비스 담당자에게 문의하시기 바랍니다.

오류 번호	설명
251-0DD6	Error message PLC에 데이터 채널 동기화 오류 Cause of error 데이터 레코딩 시작 시 IPO와 PLC 간 동기화 오류가 발생했습니다. PLC에서 전송되는 신호가 기록되지만, IPO가 PLC에서 응답을 수신하지 않습니다. Error correction 오류가 지속되면 서비스 담당자에게 문의하시기 바랍니다.
251-0DD7	Error message CC의 동기화 오류 Cause of error 레코딩 시작 시 IPO 및 CC 간 동기화 오류가 발생했습니다. CC 신호가 기록되지만, IPO가 CC에서 응답을 수신하지 않습니다. Error correction 오류가 지속되면 서비스 담당자에게 문의하시기 바랍니다.
251-0DD8	Error message CC 신호 수 초과 Cause of error 허용되는 CC 신호 수를 초과했습니다. Error correction CC 신호 수를 허용 최대값으로 제한하십시오.
251-0DD9	Error message CC 데이터 채널 확인 중 예기치 않은 사이클 시간 Cause of error CC 데이터 채널이 확인될 때 확인 사이클 시간이 예상 사이클 타임과 일치하지 않습니다. Error correction 사이클 시간에 대한 파라미터 설정을 확인하십시오.
251-0DDA	Error message CC 클록을 사용한 레코딩의 데이터 채널 수를 초과했습니다. Cause of error CC 클록을 사용하여 기록할 때 데이터 채널 수가 제한됩니다. Error correction CC 클록을 사용하여 데이터 채널 수를 기록할 때 데이터 채널 수를 허용 최대값으로 제한하십시오.

오류 번호	설명
251-0DE2	Error message 선택한 신호는 지원되지 않습니다. Cause of error IPO-/CC-Dbg 신호에 대한 권한이 없음 Error correction
251-0DE3	Error message 신호를 기록할 수 없음 Cause of error IPO 또는 CC-Dbg 신호를 기록하는 데 필요한 권한이 없습니다. Error correction OEM 인터페이스 데이터를 읽을 권한을 가진 사용자(예: 기능 사용자 'oemdataaccessread')로 컨트롤러에 로그인하십시오.
251-0DE4	Error message 신호를 기록할 수 없음 Cause of error PLC 신호를 기록할 권한이 없음 Error correction
251-0DE5	Error message 어플리케이션을 시작할 수 없습니다 Cause of error 내부 제어 오실로스코프를 실행할 권한이 없음 Error correction
251-0DE6	Error message 선택한 신호는 지원되지 않습니다. Cause of error PLC 신호에 대한 권한이 없음 Error correction
251-0E18	Error message SCO 파일의 데이터 확인 Cause of error 구 버전의 SCO 파일을 열었는데, 이 파일은 현재 버전과 호환되지 않습니다. Error correction 로드된 데이터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
251-0E28	Error message 추적 파일을 저장할 수 없습니다 Cause of error 추적 파일을 다음 위치에 쓸 수 없습니다. Error correction 선택한 파티션(예: PLC)에 대한 쓰기 액세스 권한이 부여되는지 여부를 확인 하십시오.
251-0E29	Error message 파일을 읽을 수 없습니다 Cause of error 파일을 읽기 위해 액세스할 수 없습니다. Error correction 선택한 파티션(예: PLC)에 대한 읽기 액세스 권한이 부여되는지 여부를 확인 하십시오.
251-0E2A	Error message 신호 기록에 필요한 권한이 누락됨 Cause of error 파일을 로드하거나 컨트롤러를 초기화할 때 사용 권한이 변경되어 신호가 기록에 필요한 권한을 갖지 않게 됨 신호는 통합된 오실로스코프의 선택 대화 상자에서 OFF로 설정됩니다. Error correction
251-0E2B	Error message 활성화된 신호의 목록에서 신호 ID를 찾을 수 없음 Cause of error 사용한 신호 ID를 허용되는 신호 목록에서 찾을 수 없었습니다. 신호가 통합된 오실로스코프의 선택 대화 상자에서 OFF로 설정되었습니다. Error correction
251-0E2C	Error message 신호의 기록이 허용되지 않음 Cause of error 이 신호에 대한 기록된 권한이 없습니다. 신호가 통합된 오실로스코프의 선택 대화 상자에서 OFF로 설정되었습니다. Error correction

오류 번호	설명
251-0E2D	Error message 선택 목록에서 신호 ID를 찾을 수 없음 Cause of error 사용한 신호 ID를 통합된 오실로스코프의 선택 대화 상자 목록에서 찾을 수 없었습니다. 신호가 OFF로 설정됩니다. 등록된 사용자가 신호에 대한 액세스 권한이 없을 수 있습니다. Error correction 필요한 액세스 권한을 가진 사용자로 로그인
251-0E34	Error message 선택한 UVR 신호를 사용할 수 없음 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 CC 또는 UVR 신호의 동기화 오류 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.
251-0E36	Error message 트리거 조건 신호 [SAVED]가 참조 트레이스 에서 충족되지 않았습니다. Cause of error A signal was set to [SAVED] even though a trigger condition has not been fulfilled for the reference trace. Error correction Before the signal state [SAVED] can be used, a trigger condition must be fulfilled for the reference trace, otherwise the signal curve cannot be associated chronologically.

오류 번호	설명
251-0E37	Error message 트리거 조건 신호 [SAVED]가 현재 트레이스 에서 충족되지 않았습니다 Cause of error The signal state [SAVED] is being used even though no trigger condition has been fulfilled for the current trace. Error correction If the signal state [SAVED] is to be used, then a trigger condition must be fulfilled for the current trace. Otherwise the signal curve cannot be associated chronologically.
260-01FB	Error message PLC 모듈을 찾을 수 없음: %1 Cause of error 선택된 PLC 모듈을 찾을 수 없습니다. Error correction 다른 PLC 모듈을 선택하거나 서비스 담당자에게 문의하십시오.
260-01FC	Error message 임시 파일 오류 Cause of error 임시 파일을 생성할 수 없습니다. Error correction 다른 PLC 프로그램을 선택하거나 서비스 담당자에게 문의하십시오.
260-01FD	Error message 컴파일러가 없습니다. Cause of error PLC 컴파일러/PET 인터프리터를 로드할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
260-01FE	Error message 잘못된 형식의 프로그램/테이블 Cause of error PLC 프로그램/PET 테이블에 잘못된 형식이 있습니다. Error correction 프로그램/테이블을 교정하십시오.

오류 번호	설명
260-01FF	Error message PLC 컴파일러 구성이 잘못되었습니다. Cause of error PLC 컴파일러의 구성 파일에 오류가 있습니다. Error correction 구성 파일을 교정하십시오. 이와 관련된 추가 오류 메시지를 확인하십시오.
260-0200	Error message PLC 컴파일러/PET 메모리가 부족합니다. Cause of error PLC 컴파일러/PET를 로드할 메모리가 부족합니다. Error correction 일부 메모리를 릴리스한 후 다시 컴파일하십시오.
260-0202	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 다음 오류 원인을 이해하면 서비스 담당자가 PLC 시스템 오류를 찾아내고 교정하는 데 도움이 됩니다. - 컨트롤 유형이 잘못 구성되어 PLC 프로그램을 로드할 수 없습니다. - PLC 컴파일러의 오류 테이블이 잘못 구성되어 PLC 프로그램을 로드할 수 없습니다. - 예기치 않은 파일 시스템 오류가 발생하여 PLC 프로그램을 로드할 수 없습니다. - PLC 프로그램의 기호 정의를 읽을 수 없거나 예기치 않은 데이터가 포함되어 있습니다. - 다른 내부 PLC 시스템 오류가 있음 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
260-0203	Error message 현재 명령을 실행할 수 없습니다. Cause of error NC 프로그램이 실행 중이거나 컴파일러 프로세스가 이미 활성 상태이므로 현재 명령을 실행할 수 없습니다. Error correction 프로그램 실행을 중지하고 컴파일러 프로세스를 다시 시작하십시오.

오류 번호	설명
260-0204	Error message 현재 명령을 실행할 수 없습니다. Cause of error 자동 시작이 이미 활성화되었으므로 현재 명령을 실행할 수 없습니다. Error correction 자동 시작을 종료하고 컴파일러 프로세스를 다시 시작하십시오.
260-0205	Error message PLC 프로그램을 시작할 수 없습니다. Cause of error PLC 프로그램이 올바르게 컴파일되었지만 PLC를 시작할 수 없습니다. Error correction 다른 PLC 프로그램을 선택하고 컴파일하십시오. 또는 서비스 담당자에게 문의하십시오.
260-0206	Error message 활성화된 PLC 프로그램이 없습니다. Cause of error PLC 프로그램이 시작되지 않았으므로 추적할 프로그램이 활성 상태가 아닙니다. Error correction 다른 PLC 프로그램을 선택하고 컴파일하십시오. 또는 서비스 담당자에게 문의하십시오.
260-0207	Error message PLC 기호 파일(%1)에 대한 액세스 권한이 없습니다. Cause of error PLC 기호 파일에 액세스할 수 없습니다. Error correction PLC 프로그램을 다시 컴파일하거나 다른 PLC 프로그램을 선택하십시오.
260-0208	Error message 로컬 기호입니다. 표시할 수 없습니다. Cause of error Error correction
260-0209	Error message 유효한 PLC 피연산자가 아닙니다. Cause of error 입력에 유효한 PLC 피연산자가 없습니다. Error correction 올바른 PLC 피연산자 이름을 입력하십시오.

오류 번호	설명
260-020A	Error message 피연산자 데이터를 업데이트할 수 없습니다. Cause of error 현재 피연산자 데이터를 업데이트할 수 없습니다. Error correction PLC 프로그램을 다시 컴파일하거나 서비스 담당자에게 문의하십시오.
260-020B	Error message 소스 파일이 잘못되었습니다. Cause of error Error correction
260-020C	Error message 활성 오류 테이블 없음 Cause of error 오류 테이블이 활성 상태가 아닙니다. Error correction 오류 테이블을 다시 선택하고 컴파일하십시오.
260-020D	Error message PLC 프로그램 컴파일 실패 Cause of error PLC 프로그램을 컴파일할 수 없습니다. Error correction 다른 PLC 프로그램을 선택하고 컴파일하십시오.
260-020E	Error message PLC 오류 테이블 컴파일 실패 Cause of error 오류 테이블을 컴파일할 수 없습니다. Error correction 다른 오류 테이블을 선택하고 컴파일하십시오.
260-020F	Error message 감지 목록에 피연산자 로드 중.... Cause of error Error correction
260-0210	Error message 피연산자가 인식되지 않음! Cause of error Error correction

오류 번호	설명
260-0211	Error message 피연산자 %1이(가) 감시 목록에 로드됨 Cause of error Error correction
260-021D	Error message 현재 명령을 실행할 수 없음: 추적 기능이 활성화되어 있습니다. Cause of error 현재 명령을 실행할 수 없습니다. 외부 트레이서가 활성 상태이므로 명령을 사용할 수 없습니다. Error correction 외부 트레이서를 종료하고 명령을 다시 입력하십시오.
260-021E	Error message 현재 명령을 실행할 수 없음: 자체 테스트가 활성화되어 있습니다. Cause of error 현재 명령을 실행할 수 없습니다. 자체 안전 테스트가 활성 상태이므로 명령을 사용할 수 없습니다. Error correction 자체 테스트가 끝날 때까지 기다린 후 명령을 다시 입력하십시오.
260-0221	Error message 피연산자 %1이(가) 활성화/비활성화되었습니다. Cause of error I/O 작용력 목록에서 지정된 피연산자를 활성화하거나 비활성화할 수 없습니다. Error correction I/O 작용력 목록을 확인하고 필요한 경우 수정하십시오.
260-0224	Error message 피연산자 %1이(가) 두 번 설정되었습니다. Cause of error I/O 작용력 목록에 지정된 피연산자를 두 번 이상 입력함 Error correction - 조정을 선택합니다. 동일한 이름을 가진 PLC 피연산자는 I/O 작용력 목록에 한 번만 나열되어야 합니다. - 여러 항목이 있을 경우 목록에 있는 마지막 피연산자가 적용됩니다!

오류 번호	설명
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 SQL Server의 시스템 오류 Cause of error SQL Server에서 소프트웨어 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
270-0002	Error message SQL Server의 시스템 오류 Cause of error 아직 구현되지 않은 SQL Server 기능을 호출했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
270-0003	Error message SQL Server의 시스템 오류 Cause of error SQL Server에서 메시지 보낸 사람을 확인할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
270-0004	Error message SQL Server의 시스템 오류 Cause of error SQL Server에서 메시지 보낸 사람에게 연락할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
270-0005	Error message 기호 이름 %1을(를) 확인할 수 없습니다. Cause of error 지정된 기호 테이블 이름을 구성 데이터로 확인할 수 없습니다. Error correction - 구성 데이터 확인 - 기계 공구 제작 업체에 문의

오류 번호	설명
270-0006	Error message %1 테이블이 없습니다. Cause of error 지정된 경로에서 테이블 파일을 찾을 수 없습니다. Error correction - 지정된 경로 이름 교정 - 지정된 위치로 파일 복사 또는 이동
270-0007	Error message %1 테이블에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 지정된 테이블 파일을 읽고 쓸 수 없습니다. Error correction 이 파일에 대한 액세스 권한을 확인하고 쓰기 금지를 제거하십시오.
270-0008	Error message %1 테이블에 오류가 있습니다. Cause of error 지정된 테이블 파일에 잘못된 파일 이름이 있거나 테이블 설명에 잘못된 구문이 포함되어 있습니다. Error correction - 테이블의 파일 이름을 확인하고 필요한 경우 수정하십시오. 테이블의 파일 이름은 다음 문자로만 구성될 수 있습니다. - a부터 z까지 및 A부터 Z까지 문자 - 숫자 0부터 9까지 - A 마침표(.) - 밑줄(_) - 표 설명을 확인하고 필요한 경우 수정하십시오. 이 순서 및 철자에는 키워드 BEGIN, 테이블 이름 및 선택적으로 측정 단위에 대한 키워드 MM 또는 INCH가 포함되어야 합니다. - 기계 제조업체에 문의하십시오.
270-0009	Error message %1 테이블이 불완전합니다. Cause of error 지정된 테이블 파일이 키워드 [END]로 끝나지 않습니다. 이 파일은 불완전할 수 있습니다. Error correction - 테이블 파일이 완전한지 확인하십시오. 파일 끝부분의 독립된 행에 키워드 [END] 추가(필요한 경우) - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)

오류 번호	설명
270-000A	Error message 열 %1에 대한 정의가 잘못되거나 없음 Cause of error 이 테이블은 구성 데이터 또는 테이블 자체에 설명이 없거나 테이블에 있는 설명이 잘못된 열을 포함합니다. Error correction - 열 설명 추가 또는 수정 - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)
270-000B	Error message 필드 이름 %1이(가) 이미 할당되었습니다. Cause of error 지정된 테이블 파일에 같은 필드 이름이 두 개 이상 포함되어 있습니다. Error correction - 테이블 교정 - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)
270-000C	Error message 구문이 잘못된 SQL 문 Cause of error 지정된 SQL 문에 잘못된 구문이 있습니다. Error correction - 올바른 구문으로 문 입력 - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)
270-000D	Error message 리터럴이 완료되지 않았습니다. Cause of error 지정된 SQL 문의 리터럴이 필수 ' 문자로 끝나지 않습니다. Error correction 올바른 구문으로 문을 입력하거나 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
270-000E	Error message 필드 이름 %1이(가) 없음 Cause of error SQL 문에 테이블에 없는 필드 이름이 있습니다. Error correction - 올바른 구문으로 문 입력 - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)

오류 번호	설명
270-000F	Error message 데이터 기록이 이미 잠겼습니다. Cause of error 이미 잠긴 데이터 레코드를 편집하거나 해당 레코드에 대한 액세스를 잠그려는 시도가 있었습니다. Error correction - 외부 잠금 제거 및 문 반복 - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)
270-0010	Error message 데이터 기록 길이가 잘못되었습니다. Cause of error 지정된 테이블에 필드 이름이 있는 행과 길이가 다른 데이터 레코드가 하나 이상 있습니다. Error correction - 데이터 레코드를 축소하거나 공백 문자로 채움 - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)
270-0011	Error message 추가 데이터 기록이 없습니다. Cause of error SQL 쿼리에 대한 응답으로 제공되는 데이터 레코드가 더 이상 없습니다. Error correction 원하는 데이터를 레코드를 아직 찾지 못한 경우 쿼리를 다시 구성하십시오.
270-0012	Error message 필드 기본값이 잘못되었습니다. Cause of error 테이블에 데이터 레코드를 삽입하려는 시도가 있었습니다. 이로 인해 적어도 하나의 설명 필드에 잘못된 기본값이 지정되었습니다. Error correction - 기본값을 교정하십시오. 대부분의 경우 사용 가능한 필드 길이로 저장할 수 없습니다. - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)
270-0013	Error message 필드 값이 잘못되었습니다. Cause of error 테이블의 데이터 레코드를 편집하려는 시도가 있었습니다. 이로 인해 적어도 하나의 필드에 잘못된 기본값이 지정되었습니다. Error correction - 지정된 값을 교정하십시오. 일반적으로 사용 가능한 필드 길이로 저장할 수 없습니다. - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)

오류 번호	설명
270-0014	Error message 값 번호가 잘못되었습니다. Cause of error 테이블에서 데이터 레코드를 삽입하거나 변경하려는 시도가 있었습니다. 이로 인해 값 수가 선택한 필드 수와 일치하지 않습니다. Error correction - 문 교정 - 기계 공구 제작 업체에 문의(필요한 경우)
270-0015	Error message SQL Server의 시스템 오류 Cause of error SQL Server에 알 수 없는 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
270-0016	Error message 테이블 동의어가 이미 있습니다. Cause of error 테이블에 대해 이미 있는 논리 이름을 생성하려고 했습니다. Error correction 다른 이름을 선택하거나 먼저 기존 이름을 삭제하십시오.
270-0017	Error message 테이블 동의어가 없습니다. Cause of error 테이블에 대해 존재하지 않는 논리 이름을 삭제 또는 편집하려고 했습니다. Error correction 다른 이름을 선택하십시오.
270-0018	Error message 테이블이 이미 있습니다. Cause of error 이 이름을 가진 테이블이 이미 있지만 새 테이블을 만들려고 했습니다. Error correction 다른 테이블 이름을 선택하십시오.

오류 번호	설명
270-0019	Error message 테이블이 아직 열려 있습니다. Cause of error 테이블이 열려 있지만 테이블 설명을 변경하거나 테이블을 삭제하려고 했습니다. Error correction 먼저 테이블을 닫으십시오.
270-001A	Error message 구성 데이터베이스를 수정할 수 없습니다. Cause of error 테이블에 대한 논리 이름을 만들거나 변경하려고 했습니다. 하지만 해당 구성 데이터베이스를 작성할 수 없습니다. Error correction 작업을 중지하고 다시 논리 이름을 생성하거나 변경하십시오.
270-001B	Error message 열 설명을 읽을 수 없습니다. Cause of error 테이블 형식이 구성 데이터베이스에 포함되지 않거나 테이블 자체에 저장된 열 설명이 완전하지 않거나 구문이 잘못되었으므로 테이블에 대한 열 설명을 찾을 수 없습니다. Error correction 구성 데이터베이스를 확인하고 테이블 형식에 대한 설명을 추가하십시오. 텍스트 편집기로 테이블을 열고 테이블에 저장된 열 설명을 삭제하거나 편집하십시오.
270-001C	Error message 테이블에 열이 없습니다. Cause of error 열이 없는 테이블을 만들거나 열려고 했습니다. Error correction 테이블을 삭제한 후 새 테이블을 만드십시오.
270-001D	Error message 테이블이 쓰기 금지되어 있습니다. Cause of error 쓰기 금지된 저장소 매체나 쓰기 금지로 표시된 저장소 매체에서 테이블을 만들거나 편집하려고 했습니다. Error correction 쓰기 금지를 제거하십시오.

오류 번호	설명
270-001E	Error message 열이 테이블에 이미 있습니다. Cause of error 테이블에 기존 열을 두 번 삽입하려고 했습니다. Error correction 다른 열 이름을 입력하십시오.
270-001F	Error message 인덱스가 이미 정의되었습니다. Cause of error 이미 정의된 인덱스 이름을 사용하여 테이블에 대한 인덱스를 생성하려고 했습니다. Error correction SQL 문을 확인하고 다른 인덱스 이름을 입력하십시오.
270-0020	Error message 인덱스가 없습니다. Cause of error 존재하지 않는 인덱스를 삭제하려고 했습니다. Error correction 올바른 이름을 입력하십시오.
270-0021	Error message %1 값이 고유하지 않습니다. Cause of error 고유한 값에 대해 구성된 열에 표시된 값이 두 번 이상 나타납니다. Error correction 각 값이 고유한 열에서 값을 변경하십시오.
270-0022	Error message %1 열에 인덱싱할 수 없습니다. Cause of error 고유한 값에 대해 구성되지 않은 열의 인덱스를 생성하려고 했습니다. Error correction 각 값이 고유한 열에서 값을 변경하고 고유한 값에 대한 열을 구성하거나 인덱스 작성 시 다른 열을 입력하십시오.

오류 번호	설명
270-0023	Error message %1 열의 캡션이 너무 길니다. Cause of error 열 구성에 대해 지정된 키 이름이 지정된 열 너비보다 길거나 같습니다. Error correction - 열 너비에 대해 더 큰 값 입력 - 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의
270-0024	Error message 구성 데이터 %1 - %2에 값이 없습니다. Cause of error 열 구성에 대해 지정된 특성에 빈 문자열이 포함되어 있습니다. Error correction - 올바른 값 입력 - 기본값이 필요하지 않을 경우 특성 삭제 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-0025	Error message 구성 데이터 %1 - %2에 구문이 잘못된 값 %3이(가) 있습니다. Cause of error 열 구성에 대해 지정된 특성에 잘못된 구문 값이 있습니다. Error correction - 올바른 값 입력 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-0026	Error message 구성 데이터 %1 - %2에 너무 긴 값 %3이(가) 있습니다. Cause of error 열 구성에 대해 지정된 특성에 지정된 너비의 열에 입력할 수 없는 값이 있습니다. Error correction - 열 너비에 대해 더 큰 값 입력 - 특성에 다른 값 입력 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-0027	Error message 불필요한 구성 데이터 %1 - %2 Cause of error 열의 데이터 형식에 대해 열 구성의 표시된 특성이 정의되지 않았습니다. Error correction 특성을 삭제하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
270-0028	Error message 구성 데이터 %1 - %2에 범위를 벗어난 값 %3이(가) 있습니다. Cause of error 열 구성에 대해 지정된 특성이 값 범위 밖에 있습니다. 예를 들어 최소값보다 작을 수 있습니다. Error correction - 올바른 값 입력 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-0029	Error message 테이블 형식 %1의 구성이 정의되지 않은 열 %2을(를) 참조합니다. Cause of error 테이블 형식의 구성에서 지정된 열이 정의되지 않았습니다. Error correction - 열 이름 확인 - 열 삭제 - 데이터 형식의 구성에서 열 삭제 - 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의
270-002A	Error message 테이블 형식 %1의 기본 키가 정의되지 않은 열 %2을(를) 참조합니다. Cause of error 지정된 기본 키가 테이블 형식의 열이 아닙니다. Error correction - 기본 키 확인 - 테이블의 기본 키로 열의 목록에서 지정된 열 입력 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-002B	Error message 테이블 형식 %1의 외래 키가 정의되지 않은 열 %2을(를) 참조합니다. Cause of error 표시된 외래 키가 이 테이블 형식의 열이 아닙니다. Error correction 외래 키에 대한 항목을 확인하거나 이 테이블에 대한 외래 키로 열의 목록에서 식별된 열을 입력하거나 또는 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
270-002C	Error message 테이블 형식 %1의 외래 키에 잘못된 기준 작업 %3이(가) 있습니다. Cause of error 지정된 외래 키에 대해 기준점 설정 작업의 구문이 잘못되었습니다. Error correction - 지정된 기준점 설정 작업 확인 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-002D	Error message 구성 데이터 %1 - %2에 오류가 있습니다. Cause of error 지정된 구성 데이터에 오류가 있습니다. SQL 서버 작동 시 오류가 있는 값이 기본값으로 대체되었습니다. Error correction - 지정된 구성 데이터 교정 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-002E	Error message 구성 데이터 %1 - %2에 오류가 있습니다. Cause of error 지정된 구성 데이터에 오류가 있으므로 SQL 서버 작동 시 수락되지 않았습니다. Error correction - 지정된 구성 데이터 교정 - 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의
270-002F	Error message 지정된 열이 없습니다. Cause of error SQL에서 열을 지정하지 않았습니다. Error correction 문에 하나 이상의 열을 입력하십시오.
270-0030	Error message 기본 키를 변경할 수 없습니다. Cause of error 기본 키에 대한 열의 이름을 바꿀 수 없거나 테이블에서 열을 제거할 수 없습니다. Error correction 입력된 SQL 문을 확인하십시오.

오류 번호	설명
270-0031	Error message %1을(를) 업데이트할 수 없습니다. Cause of error 테이블에 대한 기본 키로 표시된 열의 값을 변경하려고 했습니다. Error correction 입력된 SQL 문을 확인하십시오.
270-0032	Error message 기본 키 %1 값이 없습니다. Cause of error 테이블의 기본 키 열에 입력된 값이 없지만 테이블에 라인을 입력하려고 했습니다. Error correction 입력된 SQL 문을 확인하십시오.
270-0033	Error message %1 열에 값이 없습니다. Cause of error 표시된 열에서 값을 삭제하려고 했습니다. 하지만 이 열에 값을 입력해야 합니다. Error correction 입력된 SQL 문을 확인하고 유효한 값을 열에 할당하십시오.
270-0034	Error message %1 값에 오류가 있습니다. Cause of error 구문이 잘못된 값을 열에 입력하려고 했습니다. Error correction 입력된 SQL 문을 확인하고 유효한 값을 열에 할당하십시오.
270-0035	Error message %1 값이 너무 큼니다. Cause of error 열 너비보다 더 큰 값을 열에 입력하려고 했습니다. Error correction 입력된 SQL 문을 확인하고 유효한 값을 열에 할당하십시오.
270-0036	Error message %1 값에 오류가 있습니다. Cause of error 값 범위 밖에 있는 값을 열에 입력하려고 했습니다. Error correction 입력된 SQL 문을 확인하고 유효한 값을 열에 할당하십시오.

오류 번호	설명
270-0037	Error message 데이터 기록 %1을(를) 삽입하거나 변경 또는 삭제할 수 없습니다. Cause of error 데이터 레코드에 기준점을 지정하거나, 외래 키를 통해 하나 이상의 다른 데이터 레코드에 기준점을 지정하여 데이터 레코드를 삽입하거나 변경 또는 삭제하려고 시도했습니다. 지정된 기준점 지정 작업에 잘못된 기준이 있습니다. Error correction SQL 문을 확인하고 먼저 기준을 교정하십시오.
270-0038	Error message 데이터 기록 %1을(를) 변경할 수 없습니다. Cause of error 외래 키를 사용하여 다른 데이터 레코드를 참조하는 데이터 레코드를 변경하려고 했습니다. 지정된 기준점 지정 작업이 SQL 문 자체에서 이미 변경된 데이터 레코드를 변경합니다. Error correction SQL 문을 확인하고 먼저 기준을 교정하십시오.
270-0039	Error message 데이터 기록 삭제되었음 Cause of error 다른 문에서 이미 삭제된 데이터 레코드에 액세스하려고 했습니다. Error correction - 문 교정 - 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의
270-003A	Error message 테이블 이름 또는 테이블 유형 오류 %1 Cause of error 지정된 테이블 이름 또는 형식에 잘못된 구문이 있습니다. 테이블 이름 및 형식은 문자로 시작해야 하고, 그렇지 않으면 문자, 숫자 및 밑줄을 사용할 수 있습니다. Error correction 테이블 이름 또는 형식을 확인하여 교정하십시오.
270-003B	Error message 데이터 매체가 거의 꽉 찼습니다. Cause of error 테이블 파일이 폐쇄된 경우 데이터 매체에 공간이 부족하여 압축형 파일을 저장할 수 없습니다. Error correction 데이터 매체에서 불필요한 파일을 삭제하십시오.

오류 번호	설명
270-003C	Error message 수정 키는 시간 스탬프 열을 지정하지 않습니다. Cause of error 테이블 구성에 수정 키가 입력되었지만 해당 열에 TSTAMP 형식이 없습니다. Error correction TSTAMP 열 형식을 선택하거나 수정 키와 다른 시간 스탬프 열을 구성하십시오.
270-003D	Error message 수정 키는 읽기 전용 열을 지정합니다. Cause of error 테이블 구성에 수정 키가 입력되고 해당 열이 읽기 전용으로 선언되었습니다. 이 열에는 항상 변경 내용에 대한 현재 시간 스탬프가 적용되므로 이 설정은 허용되지 않습니다. Error correction 열 구성에서 읽기 전용을 제거하거나 다른 열을 수정 키로 구성하십시오.
270-003E	Error message 수정 키는 고유한 열을 지정합니다. Cause of error 테이블 구성에 수정 키가 입력되고 해당 열이 고유한 것으로 선언되었습니다. 변경 시간이 비슷한 경우 두 개 이상의 라인에 같은 시간 스탬프가 저장될 수 있으므로 이 설정은 허용되지 않습니다. Error correction 열 구성에서 고유를 제거하거나 다른 열을 수정 키로 구성하십시오.
270-003F	Error message 호환되지 않는 테이블 병합 Cause of error 병합하기 위해 입력한 두 테이블의 기본 유형이 서로 다릅니다. 기본 유형은 테이블의 파일 푸터 및 헤더에서 파생됩니다. Error correction 두 테이블 파일의 파일 푸터 및 헤더와 해당 구성을 확인하십시오. 기본 유형이 다른 테이블은 병합할 수 없습니다.

오류 번호	설명
270-0040	Error message 지정한 기능에 대한 열 %1은(는) 허용되지 않음 Cause of error 파일 유형이 잘못되었거나 너무 좁아서 특수 기능(기본 키, 외래 키, 타임스탬프 또는 암호)에 지정된 열이 없습니다. 추가 정보: - 외래 키 열은 기본 키 열과 동일한 데이터 유형을 가져야 합니다. - 타임스탬프 열은 TSTAMP 데이터 유형을 가져야 하며 길이는 최소 19자여야 합니다. - 암호 열은 TEXT 데이터 유형을 가져야 하며 길이는 최소 15자여야 합니다. - 타임스탬프 및 암호 열은 쓰기 금지로 또는 모호하게 작성해서는 안 됩니다. Error correction 구성 데이터에 있는 테이블 유형 또는 열 설명 수정
270-0041	Error message 데이터 레코드 %1은(는) 암호로 보호됨 Cause of error 테이블에서 암호로 보호된 데이터 기록의 암호 보호를 삭제, 편집 또는 취소하려고 했습니다. Error correction - 데이터 기록을 변경하려면 암호 열에 암호를 다시 입력하거나 암호 보호를 취소하십시오. - 데이터 기록을 삭제하기 전에 암호 보호를 취소하십시오. - 암호 보호를 취소하려면 암호 열에 느낌표 문자("!")를 입력하고 바로 암호를 입력하십시오.
270-0042	Error message 데이터 레코드 %1이(가) 허가 없이 변경됨 Cause of error 테이블의 데이터 기록에 대해 계산된 체크섬이 저장된 체크섬과 일치하지 않습니다. 테이블 파일이 외부 애플리케이션에서 조작되었거나 저장 매체에서 손상되었습니다. Error correction 영향을 받은 테이블 파일의 백업 사본을 가져옵니다.
270-0043	Error message 테이블 파일 %1이(가) 조작됨 Cause of error 테이블 파일의 모든 데이터 기록이 암호 열에 체크섬을 저장하는 것은 아닙니다. 데이터 기록이 외부 애플리케이션에 의해 변경되었을 수 있습니다. Error correction 모든 데이터 기록을 확인하여 교정하거나 테이블 파일의 백업 사본을 가져옵니다.

오류 번호	설명
280-0064	Error message FN 14: 오류 코드 %1 Cause of error FN14(ISO: D14) 기능에 오류가 발생했습니다. 이 기능은 기계 공구 제작 업체의 미리 프로그래밍된 메시지를 호출합니다(예: OEM 사이클에서). 프로그램을 실행하거나 테스트를 실행하는 동안 FN14(D14)에 도달한 경우 프로그램이 중단되고 해당 메시지가 표시됩니다. Error correction 기계 공구 설명서에서 오류에 대한 설명을 확인하십시오. 오류 원인이 제거되면 프로그램을 다시 시작하십시오.
280-03E8	Error message 스핀들을 반드시 회전하세요 Cause of error 사이클 호출전에 스핀들을 회전 시키지 않았습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
280-03E9	Error message 공구 축이 지정되지 않음 Cause of error 공구를 먼저 호출하지 않고 지정위치 블록에서 공구경 보정을 프로그램했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하세요
280-03EA	Error message 공구 반경이 너무 작음 Cause of error - 선택한 작업에 대한 공구 반경이 너무 작습니다. - 선택한 작업에 대한 공구 반경이 너무 작습니다. - 사이클 240: 공구 직경보다 큰 센터링 직경을 입력했습니다. - 사이클 210 "슬롯" 또는 사이클 211 "원형 슬롯": 슬롯 폭이 공구 반경보다 6배 큼니다. Error correction 반경이 더 큰 공구를 사용하십시오. - 사이클 3 "슬롯": 슬롯 폭이 공구 직경보다 크되 공구 반경의 4배보다 작도록 정의합니다. - 사이클 240: 더 큰 공구를 사용합니다. - 사이클 210 "슬롯" 또는 사이클 211 "원형 슬롯": 슬롯 폭이 공구 직경보다 크고 공구 반경의 6배보다 작도록 정의합니다.

오류 번호	설명
280-03EB	Error message 공구 반경이 너무 큼 Cause of error - 윤곽 밀링: 내부 보정 동안에, 호 블록의 반경이 커터 반경보다 더 작습니다. - 나사산 밀링: 나사산의 코어 직경이 공구 직경보다 더 작습니다. - 장공 밀링: 황삭 가공을 위한 장공 폭이 공구 직경보다 더 작습니다. - 싸이클 251, 사각 포켓: 라운딩 반경 Q220이 공구 반경보다 더 작습니다. Error correction - 더 작은 공구를 사용하세요. - 장공 밀링: 필요하다면 (Q368)을 더 작은값을 입력하세요.
280-03EC	Error message 범위를 벗어남 Cause of error 터치프루브에 의하여 디지털라이징중 정의된 디지털라이징 범위를 벗어 났습니다 Error correction 싸이클에서 범위를 확인하고 터치프루브 축에 대한 값을 입력하세요
280-03ED	Error message 시작점이 잘못되었음 Cause of error Digitizing with contour lines: 시작점이 정확하지 않습니다 Error correction Contour Lines 싸이클에서 정의된 축을 확인하세요
280-03EE	Error message 회전할 수 없음 Cause of error 회전이 터치 프로브 사이클 이전에 프로그래밍되었습니다. Error correction 회전 사이클을 재설정하십시오.
280-03EF	Error message 배율비가 맞지 않음 Cause of error 배율이 터치 프로브 사이클 이전에 프로그래밍되었습니다. Error correction 배율 또는 축별 배율 사이클을 재설정하십시오.

오류 번호	설명
280-03F0	Error message 감시할 수 없음 Cause of error 좌우 대칭이 터치 프로브 사이클 이전에 프로그래밍되었습니다. Error correction 좌우 대칭 사이클을 재설정하십시오.
280-03F1	Error message 기준점을 이동할 수 없음 Cause of error 데이텀 전환이 활성화되어 있습니다. Error correction 데이텀 전환을 재설정하십시오.
280-03F2	Error message 이송 속도를 지정하지 않음 Cause of error 이송 속도가 프로그램에 사용되지 않았습니다 Error correction FMAX는 단일 블록에만 유효합니다. NC 프로그램을 수정하세요
280-03F3	Error message 입력된 값이 정확하지 않음 Cause of error - 입력한 값이 잘못되었습니다. - Cycle 209 (ISO: 209): 칩 브레이킹 (Q257)을 위한 절입 깊이를 0으로 입력하였습니다. Error correction - 정확한 값을 입력하세요 - Q257에 0보다 큰 값을 입력하세요.
280-03F4	Error message 잘못된 부호가 프로그램에서 사용됨 Cause of error 드릴 또는 탭핑사이클에서 정지 시간이 - 시간으로 정의되었습니다 Error correction 사이클 프로그램을 수정하세요

오류 번호	설명
280-03F5	Error message 입력된 각도값이 잘못되었음 Cause of error - 현재 연결(예: 한쪽 반구에만 액세스할 수 있는 범용 헤드)로는 사이클 19 3-D 평면 가공하기(DIN/ISO: G80)에서 프로그래밍된 입체각을 얻을 수 없습니다. - 근축 각도 위치로만 프로빙 사이클을 실행합니다. - 활성 공구에 대해 정의된 점 각도(T-ANGLE)는 180°입니다. Error correction - 입력된 입체각을 편집합니다. - 근축 각도 위치로만 프로빙 사이클을 실행합니다. - 0 - 180° 범위의 각도 값을 사용합니다.
280-03F6	Error message 터치포인트(Touch point)를 찾을 수 없음 Cause of error TCH-PROBE 0 사이클(ISO: G55) 동안 또는 수동 프로빙 사이클을 사용하는 동안 터치 점에 도달하지 못했습니다. Error correction - 터치 프로브를 공작물에 더 가까이 프리포지셔닝하십시오.
280-03F7	Error message 포인트가 너무 많음 Cause of error MDI모드에서 자동으로 측정된 디지털이징 점의 수가 너무 많습니다. (최대: 893) Error correction 포인트 간격을 넓게한 후 다시 디지털이징하세요
280-03F8	Error message 잘못된 입력 Cause of error 맞지않은 값을 입력했습니다 Error correction 입력값을 확인하세요
280-03F9	Error message 사이클 정의가 정확하지 않음 Cause of error - 사이클의 일부가 삭제 되었습니다 - 사이클 사이에 다른 내용의 블록이 삽입되었습니다 Error correction - 사이클 정의를 다시하세요 - 사이클 안에 삽입된 프로그램을 지우세요

오류 번호	설명
280-03FA	Error message 가공 평면 정의가 잘못됨 Cause of error TCH PROBE 7 싸이클이 정의되는 동안 시작점에 높이 축이 프로그램되었습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
280-03FB	Error message 잘못된 축이 프로그램에서 사용됨 Cause of error - 강조 표시된 블록에 부정확한 축이 프로그래밍됩니다. - 터치프로브 사이클 403: 부정확한 보정 축(Q312)에 프로그래밍했습니다. Error correction - 축을 프로그래밍했는지 두 번 점검하십시오. - 터치 프로브 사이클 403: 파라미터 Q312에서 키네마틱 설명에 수록된 보정 축만 선택하십시오.
280-03FC	Error message 사용할 수 없는 스핀들 회전수를 입력함 Cause of error 프로그래밍된 스핀들 속도가 스핀들 속도 단계의 기존 패턴에 없습니다. Error correction 정확한 회전 속도를 입력하십시오.
280-03FD	Error message 공구경 보정이 정의되지 않음 Cause of error 공구 경 보정을 할 수 없는 상태에서 공구 경 보정을 지시했습니다 (e.g. IX+0 R+, ISO: G7). Error correction NC 프로그램을 수정하세요
280-03FE	Error message 코너 R에서 경보정이 허용되지 않음 Cause of error 코너 R (RND, ISO: G25)을 사용하기 전 블록이 공구축이거나, M98을 사용하여 보정을 취소하려고 했습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요

오류 번호	설명
280-03FF	Error message 회전 반경이 너무 큼 Cause of error - 윤곽 정의, 윤곽 포켓 또는 윤곽 트레인의 정의에서 인접 요소들에 적합하지 않는 직경이 큰 라운딩 호(RND, ISO: G25)를 프로그래밍했습니다. - 고정 사이클(직사각형 포켓/직사각형 스테드)에서 삽입할 수 없는 라운딩 호를 정의했습니다. Error correction - 윤곽 서브프로그램에서 작은 라운딩 반경 정의 - 사이클 정의 확인 및 입력 값 교정
280-0400	Error message 프로그램 시작이 정의되지 않았음 Cause of error 보간 형식이 정의 되지 않았습니다 Error correction NC 프로그램을 다시 시작하세요
280-0401	Error message 서브 프로그램이 초과하였음 Cause of error 서브프로그램 호출을(CALL LBL xx, ISO: Lx,0) 8회 이상 사용했습니다 Error correction 서브프로그램을 LBL 0 (ISO:G98 L0)으로 종료했는 지 확인 하세요
280-0402	Error message 각도의 기준이 지정되지 않음 Cause of error LP/CP 블록에서 극좌표계의 각도가 정의되지 않았습니다 - 마지막으로 프로그램된 부 블록 사이의거리와 극이 0.1 μm 이거나 작습니다 - LP/CP블록과 극중심에서의 회전 각도가 없습니다 Error correction - 극좌표에서 절대좌표계를 사용하여 프로그래밍하세요 - 극 위치를 확인 하세요 - 필요하면 회전을 다시 지정하세요
280-0403	Error message 싸이클 정의가 잘못됨 Cause of error 싸이클 220/221 (원/직선 포인트 패턴)을 사용하기 전에 고정싸이클을 지정하지 않았습니다. Error correction 싸이클 220/221을 시작하기전 고정 싸이클을 정의하세요

오류 번호	설명
280-0404	Error message 스롯 폭이 충분하지 않음 Cause of error 장공싸이클의 폭이 사용중인 공구보다 작습니다. Error correction 작은 공구를 사용하세요
280-0405	Error message 포켓이 너무 적음 Cause of error 포켓 밀링 싸이클에서 저의한 1번의 길이가 공구 경보다 적습니다. Error correction 작은 공구를 사용하세요
280-0406	Error message Q202 정의 되지 않음 Cause of error 싸이클 200 또는 215에서 진입 깊이가 정의되지 않았습 니다 Error correction 싸이클에 진입깊이를 지정하세요
280-0407	Error message Q205 정의되지 않음 Cause of error 드릴싸이클에서 최소 진입 깊이가 정의되지 않았습니 다 Error correction 싸이클안에 진입 깊이를 입력하세요
280-0408	Error message Q218 은 반드시 Q219 보다 커야함 Cause of error 포켓 밀링 싸이클: Q218 은Q219보다 반드시 커야합니 다 Error correction 싸이클의 변수값을 수정하세요
280-0409	Error message 고정 사이클이 허용되지 않음 Cause of error 고정된 사이클은 순환 패턴 또는 선형 패턴에서 작동될 수 없습니다. Error correction 다른 고정된 사이클을 사용하십시오.

오류 번호	설명
280-040A	Error message CYCL 211 사용할 수 없음 Cause of error 원형 패턴 또는 직선 패턴 사이클은 사이클 211과 함께 사용할 수 없습니다. Error correction 다른 사이클을 사용하세요
280-040B	Error message Q220 너무 큼 Cause of error 포켓 정삭 또는 스테드 정삭 사이클: 코너 반경 Q220 이 너무 큼니다. Error correction 사이클내의 코너 반경을 수정하세요
280-040C	Error message Q222 은 반드시 Q223 보다 커야 함 Cause of error 스테드 정삭 사이클: 공작물 직경 Q222는 반드시 정삭 직경 Q223보다 커야합니다. Error correction 사이클내의 변수를 수정하세요
280-040D	Error message Q244 은 반드시 0 보다 커야 함 Cause of error 원형 패턴 사이클: 원의 직경값은 0보다 커야 합니다 Error correction 사이클 변수를 수정하세요
280-040E	Error message Q245 은 반드시 Q246 과 같지 않아야 함 Cause of error 원형 패턴 사이클: 시작과 종료각이 같습니다 Error correction 사이클의 시작각도와 종료각도를 수정하세요
280-040F	Error message 각도 범위가 반드시 360° 이내여야 함 Cause of error 원형 패턴 사이클: 360°보다 큰 값을 입력했습니다 Error correction 사이클의 시작각도와 종료각도를 수정하세요

오류 번호	설명
280-0410	Error message Q223은 Q222보다 반드시 커야합니다. Cause of error 원형 포켓 정삭 사이클에 공작물 영역 직경(Q222)보다 작은 정삭된 파트 직경(Q223)을 입력했습니다. Error correction 사이클 정의에서 Q222를 편집하십시오.
280-0411	Error message Q214: 0 은 사용할 수 없음 Cause of error 싸이클 204 에서 정의된 후진방향이 0입니다. Error correction Q214,의 값은 1 에서 4입니다
280-0412	Error message 이송방향이 정의되지 않음 Cause of error 터치 프루브 싸이클에서 이송방향 Q267에 0을 입력하였습니다 Error correction Q267에 +1 (정방향 이송) 또는 -1 (역방향 이송)을 입력하세요.
280-0413	Error message 기준점 목록파일을 사용할 수 없음 Cause of error 데이텀 설정에 대한 프로빙 사이클: 데이텀 테이블에 측정 점이 기록됩니다. 하지만 프로그램 실행 모드에서 데이텀 테이블을 활성화하지 않았습니다. Error correction 프로그램 실행에서 싱글 블록 또는 프로그램 실행, 전체 시퀀스 모드에서 점이 기록될 데이텀 테이블을 활성화하십시오.
280-0414	Error message 위치 오류: 1축의 중심점 Cause of error 가공물 측정 싸이클: 1번째축의 중심이 허용오차를 벗어났습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
280-0415	Error message 위치 오류: 2축의 중심점 Cause of error 가공물 측정 사이클: 2번째축의 중심이 허용오차를 벗어났습니다 Error correction 가공물과 프루브를 확인하세요
280-0416	Error message 홀의 직경이 너무 작음 Cause of error 가공물 측정 사이클: 홀의 직경이 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0417	Error message 홀의 직경이 너무 큼 Cause of error - 가공물 측정 사이클: 홀의 직경이 허용오차를 초과했습니다 - 사이클 208: 프로그램된 홀 직경 (Q335)을 현재의 공구로 작업할 수 없습니다 Error correction - 가공물 또는 프루브를 확인하세요 - 사이클 208: 홀의 직경이 공구지경보다 2배를 넘지 않아야 함으로 큰 공구를 사용하세요
280-0418	Error message 코아의 직경이 너무 작음 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드의 직경이 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0419	Error message 코아의 직경이 너무 큼 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드의 직경이 허용오차보다 큼니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
280-041A	Error message 포켓형상이 너무 작음: 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 1번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-041B	Error message 포켓형상이 너무 작음: 2축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 2번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-041C	Error message 포켓형상이 너무 큼 : 1축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 1번째 축의 길이가 허용오차보다 큽니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-041D	Error message 포켓형상이 너무 큼 : 2축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 2번째 축의 길이가 허용오차보다 큽니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-041E	Error message 코아형상이 너무 작음 : 1축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스터드 1번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
280-041F	Error message 코아형상이 너무 작음 : 2축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 2번째 축의 길이가 허용오차보다 작습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0420	Error message 코아형상이 너무 큼 : 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 1번째 축의 길이가 허용오차보다 큼니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0421	Error message 코아형상이 너무 큼 : 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 2번째 축의 길이가 허용오차보다 작습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0422	Error message 측정 사이클: 측정점이 최대거리를 초과함 Cause of error 프루브 사이클 425 또는 427: 측정된 길이가 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0423	Error message 측정사이클 : 측정점이 최소거리보다 작음 Cause of error 프루브 사이클 425 또는 427: 측정된 길이가 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
280-0424	Error message 터치 프로브 426: 측정점이 최대거리를 초과함 Cause of error 프루브 사이클 426: 측정된 길이가 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0425	Error message 터치 프로브 426: 측정점이 최소거리보다 작음 Cause of error 프루브 사이클 426: 측정된 길이가 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0426	Error message 터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 큼 Cause of error 프루브 사이클 430: 측정된 볼트 홀 직경이 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0427	Error message 터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 작음 Cause of error 프루브 사이클 430: 측정된 볼트 홀 직경이 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
280-0428	Error message 측정축이 지정되지 않았습니다. Cause of error 측정 사이클 400, 402, 420, 425, 426 또는 427 중의 하나에서 측정 축 지정이 잘못되었습니다 Error correction 관련 사이클에서 Q272의 입력값은 1 또는 2를 입력해야하나, 측정 사이클 427은 1,2 또는 3을 사용할 수 있습니다.

오류 번호	설명
280-0429	Error message 공구 파손량이 허용량을 초과했습니다. Cause of error 측정 싸이클을 사용하여 공작물을 점검하는 중, 공구파손이 공구 테이블의 RBREAK 허용오차를 초과하였습니다 Error correction 공구에 이상이 있는 지 확인하세요
280-042A	Error message Q247 의 값은 0 을 사용할 수 없음 Cause of error 측정 싸이클에서 Q247에 입력한 각도 스텝이 0입니다 Error correction 각도 스텝(Q247) 를 0이 아닌 값을 입력하세요
280-042B	Error message Q247 의값은 5 보다 커야 함. Cause of error 측정 싸이클에서, Q247에 입력한 각도 스텝이 5보다 작습니다. Error correction 측정 정밀도를 위해서 각도스텝 Q247을 5보다 큰 값으로 입력하세요
280-042C	Error message 데이텀 테이블은 어디에? Cause of error NC 프로그램을 실행하려면 데이텀 테이블이 필요합니다. 하지만 컨트롤의 NC 메모리에 저장된 테이블이 없거나 둘 이상의 테이블이 있지만 활성화된 테이블이 없습니다. Error correction 프로그램 실행, 전체 시퀀스 작동 모드에서 데이텀 테이블을 활성화하십시오.
280-042D	Error message Q351은 0 을 사용할 수 없음 Cause of error 고정 싸이클에 가공 방향을 지정하지 않았습니다(상향 또는 하향). Error correction 절삭 방향을 하향 (= 1) 또는 상향 (= -1)으로 정의하세요

오류 번호	설명
280-042E	Error message 나사가공깊이가 너무 큼 Cause of error 프로그램된 나사산의 깊이에 1/3 피치를 더 내려간 깊이가 드릴깊이 보다 큼니다 Error correction 홀 전체 깊이는 "나사산 깊이 + 1/3" 보다 크게해야 합니다
280-042F	Error message 조장(Calibration) 자료 없음 Cause of error 측정장치 초기보정없이 싸이클 440 사용하여 측정하려고 했습니다 Error correction 싸이클 440를 Q363 = 0 (보정)으로 한후, 다시 시작하세요
280-0430	Error message 허용공차가 너무 큼 Cause of error 공구테이블 TOOL.T 안의 LTOL 또는 RTOL 항목을 초과했습니다 Error correction 사용중인 보정 공구를 확인하세요
280-0431	Error message 프로그램 중간에서 시작할 수 있음 Cause of error 현 기능은 프로그램 중간 실행을 수행할 수 없습니다 Error correction 이 기능의 부분을 / 으로 표시 후, 이 기능을 실행 한 후 , 다시 시작하세요
280-0432	Error message 위치 결정이 허용되지 않음 Cause of error 스핀들 방향을 조정할 수 없습니다. Error correction 기계 설명서를 참조하십시오.

오류 번호	설명
280-0433	Error message 3DROT 을 수행할수 없음 Cause of error 작업 평면이 기울어져 있는 동안 다음 기능 중 하나를 수행하려고 했습니다. - 기준점 설정 - 정렬 오차를 계산하기 위한 터치 프로브 사이클 40x Error correction 3-D 작업 평면 기능을 비활성화하고 프로그램을 다시 시작합니다.
280-0434	Error message 3DROT 실행 Cause of error 수동 운전 모드에서는 경사 평면 기능을 사용할 수 없습니다 Error correction 수동 운전 모드에서는 3DROT 기능을 사용하세요
280-0435	Error message 깊이 기호 확인 Cause of error 구성 파라미터 displayDepthErr는 "on"으로 설정되기 때문에 마이너스 방향으로만 사이클을 수행할 수 있습니다(사이클 204: 플러스 방향). Error correction - 사이클을 수행할 수 있도록 마이너스 깊이를 입력하십시오(사이클 204: 플러스 깊이). 사이클을 플러스 방향으로 수행할 수 있도록 구성 파라미터 displayDepthErr를 "off"로 설정하십시오(사이클 204: 마이너스 방향). - 공구 축의 마이너스 방향으로 작동할 수 있도록 사이클 240에 직경을 마이너스 값으로 입력하십시오.

오류 번호	설명
280-0436	Error message 측정 사이클에서 Q303이 지정되지 않음 ! Cause of error 측정 사이클 410 부터 418까지 에서, 변수 Q303 의 값이 지정되지 않았습니다. 따라서 데이텀 테이블 또는 프리세트 테이블에 측정된 값을 전송하지 못했습니다. Error correction 측정 사이클내의 변수 Q303 (측정값 전송)값을 바꾸세요 : - Q303=0: 사용중인 데이텀 테이블에 가공좌표계의 값으로 측정값을 입력하세요 - Q303=1: 사용중인 데이텀 테이블에 기계좌표계의 값으로 측정값을 입력하세요 - Q303=-1: 측정값 전송이 지정되지 않았음. 이 값은 사이클 정의 중에 END 키로 종료했다면 TNC에 의하여 자동 생성됩니다.
280-0437	Error message 공구 축을 허용할 수 없음 Cause of error - 잘못된 공구 축으로 프로빙 사이클 419를 호출했습니다. - 잘못된 공구 축과 연결하여 PATTERN DEF 기능을 호출했습니다. Error correction - 공구 축 X, Y 또는 Z로만 프로빙 사이클 419를 호출하십시오. - PATTERN DEF 기능에는 공구 축 Z만 사용하십시오(TOOL CALL Z).
280-0438	Error message 계산된 값이 정확하지 않음 Cause of error 사이클418에서, TNC가 계산한 값이 너무 큼니다. 이것은 측정하기 위한 4개 홀의 측정 순서가 잘못 지정되었기 때문입니다 Error correction 측정 사이클 매뉴얼을 참조하여 측정 순서를 점검하세요

오류 번호	설명
280-0439	Error message 측정값이 맞지 않음 Cause of error - 싸이클 400, 403 또는 420 중에서, 측정축과 측정 지점에 모순이 있습니다 - 싸이클 430 에서 측정 점을 선택한 결과를 0으로 나누었습니다. Error correction -측정 축 = 기준 축 (Q272=1), 파라미터 Q264 와 Q266 가 다른 값으로 정의됨. -측정 축 = 보조 축 (Q272=2), 파라미터 Q263 와 Q265 가 다른 값으로 정의됨. -측정 축 = 검증 축 (Q272=3), 파라미터 Q263 와 Q265, Q264와 Q266dl 다른 값으로 정의됨.
280-043A	Error message 안전 높이가 잘못됨! Cause of error 싸이클 20 (ISO: G120)에서, 입력한 안전 높이 (Q7) 이 공작물의 상면보다 낮게 지정되었습니다 Error correction 안전 높이(Q7)는 공작물 상면(Q5)보다 높아야 합니다
280-043B	Error message 잘못된 진입 형식! Cause of error 싸이클 251 에서 254 중에서 정의된 진입 깊이는 사용 공구의 진입 각도와 모순이 있습니다. Error correction 싸이클 251 에서 254 중 하나의 Q366 값 또는공구 테이블의 진입 각도를 바꾸세요. Q366와 공구 각도의 값은 아래와 같이 입력 가능합니다. 직각 진입의 경우: Q366 = 0 와 ANGLE = 90 헤리컬 진입: Q366 = 1 과 ANGLE > 0 활성화되지 않은 공구를 사용할 경우, Q366 = 0
280-043C	Error message 이 고정 싸이클은 사용할 수 없음 Cause of error 싸이클 220 혹은 221을 고정 싸이클과 연계해서 사용하려고 했습니다. Error correction 다음의 고정 싸이클은 싸이클 220 과 221과 연계해서 사용할 수 없습니다. - 싸이클 SLI 과 SLII - 싸이클 210 과 211 - 싸이클 230 과 231 - 싸이클 254

오류 번호	설명
280-043D	Error message 줄(Line)을 편집할 수 없습니다. Cause of error - 프리셋 테이블의 작성 방지 라인을 편집이나 지우기를 시도했습니다. - 프리셋 테이블의 활성화 된 라인에 값 쓰기를 시도했습니다. Error correction - 활성 프리셋의 덮어쓰기는 허용되지 않습니다. 다른 프리셋 번호를 사용하십시오. - 기계 제조업체가 쓰기 방지를 활성화했습니다. 해당 라인에 고정으로 데이터가 정의될 수 있습니다. 작성 방지를 취소하려면 기계 제작업체에게 문의하십시오. - TNC.SYS 파일에 작성 방지를 정의했습니다. 필요한 경우 작성 방지를 취소하십시오. - 0번 라인의 변경을 시도했습니다. 해당 라인은 변경할 수 없습니다.
280-043E	Error message 가공 깊이보다 더 깊음 Cause of error SL 사이클 II 나 milling cycles 25x: 바닥면 가공여유율을 가공 깊이 보다 큰값을 입력했습니다 Error correction - SL 사이클 II: 사이클 20에서 Q4값을 확인. - Milling cycles 25x: Q369 와 Q201을 확인
280-043F	Error message 포인트 각도가 정의되지 않음 Cause of error 사이클 240 센터링에서 직경에 대해 센터링 이루어지도록 파라미터 Q343을 정의했습니다. 드릴링 사이클에서 깊이가 공구 직경을 감당한 것이 되도록 파라미터 Q395를 정의했습니다. 모따기를 위한 사이클을 프로그래밍했습니다. 이에 대한 포인트 각도는 1도와 197도 사이에 있어야 합니다. 단, 현재 공구에는 끝 단 각도가 정의되지 않습니다. Error correction - 파라미터 Q343=0(입력한 깊이로 센터링)을 설정하십시오. - 파라미터 Q395=0(공구 끝 단에 대한 깊이)을 설정하십시오. - 공구 테이블 TOOL.T의 T-ANGLE 열에서 끝 단 각도를 정의하십시오.

오류 번호	설명
280-0440	Error message 정확하지 않은 자료 Cause of error 싸이클 240 (센터 포인트)에는 원 직경의 값을 Q344에, 가공 깊이를 Q201에 정의할 경우 깊이/ 직경을 Q343을 선택할 수 없습니다 Error correction 허용된 입력: Q343=1 (직경입력): Q201 는 반드시 0 , Q344 는 0 이 되면 않습니다. Q343=0 (깊이입력): Q201 0 을 입력할 수 없고 Q344 는 반드시 0을 입력.
280-0441	Error message 스롯트 위치로 0 을 사용할 수 없음 Cause of error 싸이클 221(포인트 패턴)과 연계된 싸이클 254에서 Q367=0으로 실행했습니다 Error correction 패턴 싸이클 221과 연계된 싸이클 254를 사용하는 경우, Q367은 1,2 또는 3을 사용해야 합니다
280-0442	Error message 접입속도로 0 을 사용할 수 없음. Cause of error 사용하려는 싸이클에서 깊이를 0으로 지정했습니다 Error correction 깊이는 0이 아닌 다른 수를 입력하세요
280-0443	Error message Q399 의 변경은 허용되지 않음 Cause of error 구성 데이텀에 의해 각도 추적이 비활성화되었지만 터치 프로브 사이클 441을 커서 각도 추적을 설정하려고 했습니다. Error correction 이 프로브 테이블의 TRAC 열에서 각도 추적을 설정으로 지정한 다음 터치 프로브를 다시 교정하십시오.
280-0444	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error 공구 테이블에 정의되지 않은 공구를 호출했습니다 Error correction - 공구 테이블에 빠진 공구를 추가하세요 - 다른 공구를 사용하세요

오류 번호	설명
280-0445	Error message 공구 번호가 허락 되지 않음 Cause of error 기계 파라미터에서 금지하였음에도 불구하고 TOOL CALL 또는 TOOL DEF 블록에서 공구 번호를 정의하려고 했습니다. Error correction - 공구 이름을 사용합니다. - 기계 파라미터 7483을 조정합니다. 필요한 경우, 기계 제조업체에 문의하십시오.
280-0446	Error message 공구 이름이 허락 되지 않음 Cause of error 기계 파라미터에서 금지하였음에도 불구하고 TOOL CALL 또는 TOOL DEF 블록에서 공구 이름을 정의하려고 했습니다. Error correction - 공구 번호를 사용합니다. - 필요한 경우, 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
280-0447	Error message 소프트웨어 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error TNC에서 사용할 수 없는 소프트웨어 옵션을 사용하려고 했습니다. Error correction 소프트웨어 옵션을 구입하려면 기계 공구 제작 업체나 컨트롤 제조업체에 문의하십시오.
280-0448	Error message 운동을 복원할 수 없음 Cause of error 현재 활성화 상태인 운동과 일치하지 않는 운동을 복원하려고 했습니다. Error correction 동일한 운동 설명에서 이전에 저장했던 운동만 복원합니다.

오류 번호	설명
280-0449	Error message 기능이 허용되지 않음 Cause of error TNC에서 사용할 수 없는 기능을 FCL(Feature Content Level) 관리를 통해 사용하려고 했습니다. Error correction 기본적으로, FCL 기능은 소프트웨어 업데이트 후 잠깁니다. SIK 메뉴에서 코드 번호 65535를 입력하면 테스트 용도로 일정 기간 동안 이 기능을 사용할 수 있습니다. 코드 번호를 구입하여 입력하면 FCL 기능을 영구적으로 사용할 수 있습니다. 자세한 내용은 기계 공구 제작 업체 또는 컨트롤 제조 업체에 문의하십시오.
280-044A	Error message 상반되는 공작물 영역 크기 Cause of error 고정 사이클에서 정의한 공작물 영역 크기가 정삭된 파트의 크기보다 작습니다. Error correction 사이클 정의를 확인하고 입력 값을 교정합니다.
280-044B	Error message 측정 위치가 허용되지 않습니다. Cause of error 운동 측정으로 인해 로타리 축 세 개 중 하나의 측정 위치가 0°가 되었습니다. 이는 허용되지 않습니다. Error correction 시작각, 정지각 및 세 축 모두에서 0° 위치와 관련이 없는 측정(해당되는 경우)을 선택하십시오.
280-044C	Error message 운동에 액세스할 수 없음 Cause of error 컨트롤에서 활성 운동 설명에 액세스(읽기 또는 쓰기)할 수 없습니다. - 유효한 운동 설명이 없습니다. - 운동 설명이 쓰기 금지되어 있습니다. Error correction - 유효한 운동 설명을 사용하십시오. - 운동 설명에 대한 쓰기 금지를 취소하십시오.

오류 번호	설명
280-044D	Error message 측정 위치가 이송 범위에 있지 않음 Cause of error 로타리 축의 이송 범위를 벗어난 측정 위치를 정의했습니다. Error correction 측정 위치가 이송 범위에 속하도록 사이클의 시작각 및/또는 끝각을 선택하십시오.
280-044E	Error message 프리셋을 보정할 수 없음 Cause of error 필요한 항목 중 일부가 운동 설명에 없는데도 프리셋 보정을 실행하려고 했습니다. 기계 좌표계에 분리된 3축 변환이 운동 설명에 입력된 경우에만 프리셋 보정을 실행할 수 있습니다. Error correction 컨트롤에서 프리셋 보정을 실행할 수 있도록 사이클의 측정 점 수를 변경하십시오. 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의하십시오.
280-044F	Error message 공구 반경이 너무 큼니다. Cause of error - 251 ~ 254 사이클 중 하나에서 정의한 크기가 너무 작습니다. - 251 ~ 254 사이클 중 하나에 있는 측면 보정량이 너무 큼니다. Error correction - 더 작은 공구 사용 - 보정량 줄임
280-0450	Error message 진입 유형이 가능하지 않습니다. 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.

오류 번호	설명
280-0451	Error message 진입 각도가 잘못 정의되었습니다. Cause of error 선택한 진입 전략에 대해 잘못된 진입 각도(공구 테이블의 ANGLE 열)를 정의했습니다. Error correction 0°보다는 크고 90°보다는 작은 진입 각도를 정의하십시오.
280-0452	Error message 호 길이가 정의되지 않았습니다. Cause of error 사이클에서 0°의 호 길이를 정의했습니다. Error correction 사이클 정의에서 0°보다 큰 호 길이를 정의하십시오.
280-0453	Error message 슬롯 폭이 너무 큼니다. Cause of error 피치 원 직경 이상의 원형 슬롯 폭을 정의했습니다. Error correction 사이클 정의에 피치 원 직경보다 작은 슬롯 폭을 입력하십시오.
280-0454	Error message 배율 비가 다름 Cause of error 호 형상에서 각 축의 스케일 비가 다르게 프로그램되었습니다. Error correction 스케일 비를 같게하거나 삭제하세요
280-0455	Error message 공구 데이터가 일치하지 않음 Cause of error 터치 프로브로 교정된 것과 일치하지 않는 데이터를 가진 공구가 활성 상태입니다. Error correction 터치 프로브의 교정된 데이터를 공구 테이블을 전송하고 TOOL CALL을 수행하여 변경된 데이터를 로드하십시오.

오류 번호	설명
280-0456	Error message 이동할 수 없음 Cause of error In a KinematicsOpt cycle you selected a rotary axis positioning with the MOVE function although that is not possible with the existing configuration. Error correction Deactivate the MOVE function: - Enter a retraction height Q408 greater than 0. - Define the retraction height Q408 high enough to allow rotary movements without collisions.
280-0457	Error message 프리셋이 허용되지 않습니다. Cause of error You tried to save a datum in the preset table, although this function is locked by machine parameter. Error correction Set the machine parameter MP7295 = 0 for the axes Achsen X, Y and Z. If necessary, consult with your machine-tool builder.
280-0458	Error message 나사산 각도가 너무 작습니다. Cause of error 오버런 및 피치의 합계가 나사산 길이보다 큼니다. Error correction - 나사산 길이를 늘리십시오(사이클 831에서 오버런 길이가 피치와 동일).
280-0459	Error message 3D ROT 상태가 모순됩니다! Cause of error 수동 및 자동 작동 모드의 3-D ROT 상태가 일치하지 않습니다. Error correction 수동 및 자동 작동 모드의 3-D ROT에서 동일한 상태(활성/비활성)를 설정하십시오.
280-045A	Error message 구성이 불완전합니다. Cause of error 이 애플리케이션에 해당하는 구성 데이터가 준비되지 않았습니다. Error correction - 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
280-045B	Error message 활성 상태인 회전 공구 없음 Cause of error 실행한 기능에는 회전 공구가 필요합니다. Error correction - 회전 공구(공구 테이블의 TYPE 열을 통해 정의됨)를 삽입하십시오.
280-045C	Error message 공구 방향이 일치하지 않음 Cause of error 공구 방향 TO가 선택한 작업과 일치하지 않습니다. Error correction 회전 공구의 공구 방향과 사용 중인 사이클의 선택 사항 (AXIAL/RADIAL) 항목을 확인하십시오.
280-045D	Error message 불가능한 각도! Cause of error 입력한 각도는 사용할 수 없습니다. 테이퍼 각도는 0 또는 180도일 수 없습니다. Error correction - 입력한 각도 값을 수정하십시오. - 0에서 180도 또는 0에서 -180도 사이의 테이퍼 각도를 입력하십시오.
280-045E	Error message 반경이 너무 작습니다! Cause of error 프로그래밍된 원의 반경이 너무 짧습니다. 나사가공 밀링: 평면 카운터싱크 오프셋이 너무 작습니다. Error correction - 원 블록의 프로그래밍된 값을 확인하십시오. - 나사가공 밀링: 평면 카운터싱크의 오프셋을 0보다 크게 프로그래밍하십시오.
280-045F	Error message 나사산 런아웃이 너무 짧습니다! Cause of error 나사산 런아웃이 너무 짧습니다. 최소 길이는 다음과 같이 계산합니다. 나사산 런아웃 * 나사산 깊이/안전 거리. Error correction - 나사산 런아웃 값을 증가시키십시오.

오류 번호	설명
280-0460	Error message 측정값이 맞지 않음 Cause of error 測定点は、2本の平行な線にあります。交差点が計算できません。 同一の測定点からの直線は計算できません。 Error correction すべての点がそれぞれ異なる座標となるように測定点を選択します。 直線上の測定点が異なる座標である必要があります。
280-0461	Error message 한계값이 너무 많음 Cause of error 평면 밀링에 대해 선택된 한계가 너무 많습니다. Error correction 정면 밀링에 3개 이상의 한계를 설정할 수 없습니다.
280-0462	Error message 한계값으로 가공 방법을 수행할 수 없음 Cause of error 나선형 가공 방법: 한계가 설정된 평면 밀링이 불가능합니다. Error correction 한계를 비활성화하거나 다른 가공 방법을 선택하십시오.
280-0463	Error message 가공 방향이 가능하지 않음 Cause of error 가공 방향을 중첩 계수에 맞출 수 없습니다. Error correction 다른 가공 방향을 선택하십시오.
280-0464	Error message 나사산 피치를 점검하십시오! Cause of error 프로그래밍된 나사산 피치는 활성화 공구의 나사산 피치와 다릅니다. Error correction 공구 테이블의 나사산 피치의 값을 확인합니다. 활성화 공구와 관련한 나사산 피치의 값이 0인 경우, 모니터링이 없습니다.

오류 번호	설명
280-0465	Error message 각도를 계산할 수 없습니다. Cause of error 경사 각도를 계산할 수 없습니다. 키네마틱 설정에서 구성된 적절한 경사축이 없습니다. 프로그래밍된 경사각은 경사축의 이송 범위를 벗어나 있습니다. 공구의 색인 가능한 인서트가 회전하였습니다. Error correction 프로그래밍된 각도 및 선호 방향을 확인합니다. 회전 (SPB-INSERT)이 공구 테이블에 입력되지 않았음을 확인합니다.
280-0466	Error message 편심 회전이 가능하지 않음 Cause of error 편심 회전용 컨트롤이 구성되지 않았습니다. 기계 제작업체를 통해 커플링 기능이 이미 활성화되어 있습니다. Error correction 자세한 내용은 기계 설명서를 참조하십시오. 구성 데이터 eccLimSpeedFactor 항목을 확인합니다.
280-0467	Error message 활성 상태인 밀링 공구 없음 Cause of error 활성 공구가 밀링 커터로 정의되지 않았습니다. Error correction 공구 테이블에서 TYPE 열의 항목을 확인하십시오. Cycle 880: 선반은 반드시 밀링 커터로 정의되어야 합니다. Cycle 292: 옵션 50을 사용하지 않으면 회전 공구는 반드시 밀링 커터로 정의되어야 합니다.
280-0468	Error message 절삭 날의 길이가 부족함 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 Eintrag in Q553. Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.

오류 번호	설명
280-0469	Error message 기어 정의가 일치하지 않거나 불완전함 Cause of error 모듈, 잇날 수 및 나사산 직경이 불완전하거나 맞지 않음 Error correction 모듈/잇날 수/끝/원 직경에 대한 3개의 파라미터 중 최소 2개는 입력해야 합니다(0이 아님). 지정된 값이 맞지 않기 때문에 모듈, 잇날 수 및 나사산 직경을 확인하십시오.
280-046A	Error message 정삭 여유량이 제공되지 않음 Cause of error Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schlichten angewählt ist. Error correction Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.
280-046B	Error message 테이블에 라인이 없음 Cause of error 특정 테이블 라인이 존재하지 않기 때문에 프로그래밍된 작업을 실행할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하십시오. 프리셋이나 데이텀 테이블에 특정 라인을 작성하십시오.
280-046C	Error message 프로브 처리 불가능 Cause of error 스핀들에 공작물 터치 프로브가 없습니다. 프로빙을 위한 방향이나 경로가 정의되지 않았습니다. Error correction 스핀들에 터치 프로브를 삽입하십시오. 소프트 키를 사용하여 프로빙 방향의 원하는 각도를 선택하십시오.
280-046D	Error message 커플링 기능 불가능 Cause of error 명령 커플링 기능을 실행할 수 없습니다. Error correction 기계 제작 업체가 커플링 기능을 이미 활성화했습니다. 자세한 내용은 기계 설명서를 참조하십시오.

오류 번호	설명
280-046E	Error message 해당 고정 사이클이 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않음 Cause of error 프로그래밍된 가공 사이클은 이 컨트롤러에서 지원되지 않습니다. Error correction 사이클 290 보간 선택: - NC 프로그램 조정 - 사이클 291 또는 292 사용
280-046F	Error message 해당 터치 프로브 사이클이 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않음 Cause of error 프로그래밍된 터치 프로브 사이클은 이 NC 소프트웨어에서 지원되지 않습니다. Error correction 사이클 441 대체: 빠른 프로빙: 터치 프로브 테이블의 라인을 원하는 속성으로 공구 인덱스에 할당합니다.
280-0470	Error message NC 프로그램 중지됨 Cause of error NC 프로그램이 작업자 작업으로 중단되었습니다. Error correction 필요한 경우 NC 프로그램의 데이터를 확인하십시오. NC 프로그램 취소 후 NC 시작으로 계속하십시오.
280-0471	Error message 터치 프로브 데이터 불완전 Cause of error 터치 프로브의 데이터가 불완전하거나 올바르지 않게 정의되었습니다. Error correction 터치 프로브 테이블의 항목을 확인하십시오(TYPE 열).
280-0472	Error message LAC 기능을 수행할 수 없음 Cause of error LAC 기능을 이 축에서 구성할 수 없습니다. Error correction 해당 축이 존재하는지 확인합니다(CfgChannelAxis-->progAxis). LAC가 해당 축에 활성화되었는지 확인합니다 (CfgControllerComp-->enhancedComp). 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
280-0473	Error message 라운딩 반경 또는 모따기가 너무 큼! Cause of error Input parameter Q220: Rounding radius or chamfer is too large Error correction Check parameter Q220 and correct the input value if required.
280-0474	Error message 축 각도가 경사각과 일치하지 않음 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 문자 높이가 정의되지 않음 Cause of error 입력 파라미터 Q513 "문자 높이" 및 Q574 "텍스트 길이"에서 전송 값이 0입니다. Error correction 입력 파라미터 Q513에서 원하는 문자 높이를 정의하십시오. 입력 파라미터 Q574에서 허용되는 최대 텍스트 길이를 정의하십시오. 각인 배율을 Q574에서 텍스트 길이로 정의된 값으로 조정하려면 Q513에서 문자 높이 값을 0으로 정의하십시오.
280-0476	Error message 과도한 문자 높이 Cause of error 정의된 문자 높이 Q513으로 각인을 프로그래밍하면 텍스트가 Q574에서 정의된 것보다 길어집니다. Error correction Q513에서 문자 높이를 축소하면 프로그래밍된 각인은 Q574에서 정의된 길이 이하가 됩니다. 각인을 가능한 한 길게 하려면 Q574 값을 크게 또는 0으로 설정하십시오. 각인 배율을 Q574에서 설정된 텍스트 길이로 조정하려면 Q513에서 0 값을 입력하십시오.

오류 번호	설명
280-0477	Error message 공차 오류: 공작물 재작업 Cause of error 공작물의 프로빙된 치수가 정의된 허용 공차를 벗어납니다. 재료가 너무 적게 제거되었습니다. 공작물을 재작업할 수 있습니다. Error correction
280-0478	Error message 공차 오류: 공작물 스크랩 Cause of error 공작물의 프로빙된 치수가 정의된 허용 공차를 벗어납니다. 재료가 너무 많이 제거되었습니다. 공작물은 스크랩입니다. Error correction
280-0479	Error message 잘못된 치수 정의 Cause of error 측정 또는 공차에 대한 정의를 해석할 수 없습니다. Error correction 측정 또는 공차를 정의하기 위한 규칙을 참조하십시오.
280-047A	Error message 보상 테이블에 잘못된 값 입력됨 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 변환 불가능 Cause of error 워크 좌표와 기본 좌표 간의 일부 좌표 변환은 허용되지 않습니다. 공구 절삭 날과 스피들 (예를 들면 톨 캐리어) 사이의 회전은 허용되지 않는다. Error correction 워크 평면과 기본 좌표 사이의 회전과 대칭을 제거한다. 공구 절삭 날과 공구 스피들 사이에서 회전을 하세요.

오류 번호	설명
280-047C	Error message 잘못된 스핀들 설정 Cause of error 공구 스핀들 구성에 오류가 있습니다. Error correction 기계 제조사에 문의하십시오. 스핀들이 CfgAxes/spindleIndices에 나열되어 있는지 확인하십시오. CfgProgAxis에서 "progKind" 및 "dir" 속성을 확인하십시오.
280-047D	Error message 알 수 없는 회전 스핀들 오프셋 Cause of error 밀링 작업을 위해 로터리 스핀들에 설정한 오프셋은 편심 회전의 필요한 커플링에 대해 고려될 수 없습니다. 오프셋은 공작물 데이텀, 팔레트 데이텀 또는 PLC 데이텀에 의해 정의할 수 있습니다. Error correction 오프셋이 필요하지 않음을 확신할 수 있는 경우 가공을 계속할 수 있습니다. 오프셋을 고려하려면 구성을 변경해야 합니다. 공작기계 작업체에 문의하십시오. 로터리 스핀들은 프로그래밍 가능 축(CfgChannelAxes/progAxes 또는 CfgKinSimpleModel/progAxes)의 회전 모드에서 축으로 포함되어야 합니다. 이 회전축은 활성 채널 스핀들(CfgProgAxis/relatedAxis)을 참조해야 합니다.
280-047E	Error message 전역 프로그램 설정이 활성화되었습니다. Cause of error 선택한 기능은 전역 프로그램 설정이 활성화된 상태에서 사용할 수 없습니다. Error correction 선택한 기능을 수행하려면 전역 프로그램 설정을 비활성화하십시오.
280-047F	Error message 잘못된 OEM 매크로 구성 Cause of error 인터폴레이션 터닝(Interpolation turning)에 대한 두 매크로 중 하나만 구성되었습니다. Error correction 기계 공구 제작업체에 문의하십시오. CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON 및 OEM_INTERPTURN_OFF 아래에서 매크로를 구성하거나 두 매크로 중 하나를 사용하지 마십시오.

오류 번호	설명
280-0480	Error message 프로그래밍된 오버사이즈의 조합이 불가능합니다. Cause of error 프로그래밍된 오버사이즈의 조합이 불가능합니다. Error correction 등거리 오버사이즈 또는 세로 및 가로를 정의하십시오.
280-0481	Error message 측정된 값이 캡처되지 않음 Cause of error 프로빙 기능 내에서 측정된 값이 확인되지 않았습니다. Error correction 프로빙 프로세스가 수행되었는지 여부를 확인하십시오. 프로빙 프로세스가 성공적으로 수행된 경우에만 점을 평가할 수 있습니다.
280-0482	Error message 공차 모니터링 확인 Cause of error 일관되지 않은 작업면 때문에 허용 공차를 고려할 수 없습니다. Error correction 틸팅한 작업면에 대해 측정 결과를 확인하거나 설정을 조정하십시오.
280-0483	Error message 홀이 스타일러스 팁 보다 더 작음 Cause of error 스타일러스 끝의 직경이 측정할 구멍의 직경보다 더 큼니다. Error correction 더 작은 스타일러스 끝을 사용하여 이 홀을 측정하십시오.
280-0484	Error message 프리셋을 설정할 수 없음 Cause of error 일관되지 않은 가공 평면 때문에 정확한 기준점을 쓸 수 없습니다. Error correction 작업면을 틸팅하기 위한 설정을 조정합니다. 이 모니터링은 기계 파라미터 CfgPresetSettings.chkTiltingAxes의 구성 때문에 활성화됩니다. 필요한 경우, 기계 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
280-0485	Error message 회전 테이블을 정렬할 수 없음 Cause of error 활성 기계 키네마틱 모델에 적합한 로터리 테이블이 없습니다. 로터리 테이블의 축이 현재 공작물 좌표계에서 수직이 아닙니다. Error correction 공작물을 정렬할 수 있는 로터리 테이블이 있는지 확인하십시오. 필요한 경우 3-D 기본 회전이 의미 있는 정렬을 방해하는지 여부를 확인하십시오.
280-0486	Error message 로타리축을 정렬할 수 없음 Cause of error 결정된 평면에 로타리축 정렬은 기본 회전도 채택된 경우에 만 지원됩니다. 로타리 테이블 정렬은 결정된 각도도 기본 회전으로 사용하려는 경우 지원되지 않습니다. Error correction 입력 파라미터 Q1121 및 Q1126의 값을 확인하십시오.
280-0487	Error message 절삭날의 길이로 이송 제한 Cause of error 절삭날 길이가 TOOL.T의 LCUTS 열에 지정된 경우, TNC가 진입을 이 값으로 제한합니다. Error correction 절삭날 길이(TOOL.T의 LCUTS) 및 프로그래밍된 진입의 값을 확인하십시오. 이 모니터링을 끄려면 절삭 길이로 값 0을 입력하십시오.
280-0488	Error message 가공 깊이가 0으로 정의됨 Cause of error 가공 깊이가 값 0을 사용하여 프로그래밍되었기 때문에 가공이 이루어지지 않습니다. Error correction 0이 아닌 값을 사용하여 가공 깊이를 프로그래밍하십시오.
280-0489	Error message 공구 타입이 적합하지 않습니다. Cause of error 공구 테이블에서, 이 작업에 적합하지 않은 공구형은 TYP 열에 정의되어 있습니다. Error correction 공구 테이블에서 항목을 확인하고 수정하십시오.

오류 번호	설명
280-048A	Error message 정삭 여유량이 정의되지 않음 Cause of error 정삭 가공을 위한 측면에 대한 허용공차, 깊이에 대한 허용공차가 프로그래밍되지 않기 때문에 가공 작업이 수행되지 않습니다. Error correction 정삭 허용 공차 및 가공 유형에 대한 입력 파라미터를 확인하고 필요한 경우 이를 수정하십시오.
280-048B	Error message 기계 데이텀을 쓸 수 없습니다. Cause of error 기계 데이텀(MP_refPos)의 값을 변경할 수 없습니다. 필요한 변경량이 MP_maxModification/5 또는 MP_positionDiffRef/5보다 더 큼니다. Error correction 이 데이터 레코드를 복원하는 경우 활성 기계 키네마틱이 부정확할 수 있습니다. 값을 확인하고 필요한 조정을 수동으로 실행하십시오. 필요한 경우 기계 제작 업체에 문의하십시오.
280-048C	Error message 동기화용 스피ndl을 확인할 수 없음 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.
280-048D	Error message 기능이 활성 작동 모드에서 사용할 수 없음 Cause of error 프로그래밍된 기능을 활성 작동 모드에서 사용할 수 없습니다. Error correction 예를 들어 FUNCTION MODE MILL 또는 FUNCTION MODE TURN을 사용하여 프로그래밍된 기능에 대해 의도한 작동 모드를 활성화합니다.

오류 번호	설명
280-048E	Error message 오버사이즈가 너무 크게 정의됨 Cause of error 프로그래밍된 여유량이 전체 가공 깊이보다 더 큼니다. 기어 날에서 가공 깊이는 공구 높이에 해당합니다. 즉, 공구 높이 = 2 * 모듈 + 통과 팁 안전 거리 Error correction 프로그래밍된 여유량의 값을 확인하십시오.
280-048F	Error message 잇날 수가 정의되지 않음 Cause of error 활성 공구에 대해 잇날 수를 정의하지 않았습니다. 프로그래밍된 가공 작업을 위해 잇날 수에 관한 정보가 필요합니다. Error correction 공구 테이블의 CUT 열에서 잇날 수를 정의하십시오.
280-0490	Error message 가공 깊이가 단조롭게 증가하지 않음 Cause of error 계산된 가공 깊이가 단조롭게 증가하지 않습니다. 프로그래밍된 항목이 이전 절삭에서 이미 초과한 가공 깊이를 초래합니다. Error correction 첫 번째 진입 또는 진입 횟수를 감소시키십시오. 마지막 진입은 첫 번째 진입보다 작아야 합니다. 다음 항목을 확인하십시오. - 첫 번째 진입 Q586 - 마지막 진입 Q587 - 진입 횟수 Q584
280-0491	Error message 진입이 단조롭게 감소하지 않음 Cause of error 계산된 진입이 엄격히 단조롭게 감소하지 않습니다. 프로그래밍된 항목이 이전 진입보다 더 크거나 같은 진입을 적어도 한 번 초래합니다. Error correction 진입 횟수 또는 첫 번째 진입을 증가시키십시오. 마지막 진입을 감소시키십시오. 마지막 진입은 첫 번째 진입보다 작아야 합니다. 다음 항목을 확인하십시오. - 첫 번째 진입 Q586 - 마지막 진입 Q587 - 진입 횟수 Q584

오류 번호	설명
280-0492	Error message 공구 반경이 올바르게 정의되지 않았습니다. 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 안전 높이로 후퇴하기 위한 모드를 사용할 수 없음 Cause of error 안전 높이로 후퇴하기 위해 프로그래밍된 모드는 수동 사전 위치 지정에 대해서는 무시됩니다. Error correction 수동으로 프로빙 개체에 사전 위치 지정하는 경우, 이 이동이 충돌을 일으키지 않는지 확인하십시오.
280-0494	Error message 기어 휠 정의가 잘못됨 Cause of error 잇날 지오메트리에 대한 정의가 불완전하거나 자체적으로 모순됩니다. DIN 3990(ISO 6336)에 따라 기어 잇날 시스템의 정의에는 모듈 및 잇날 수가 필요합니다. 외경 및 잇날 높이는 선택적 항목입니다. 외경은 내경보다 커야 합니다. Error correction 모듈 및 잇날 수를 입력하십시오. DIN 3990(ISO 6336)과의 편차가 있는 경우, 외경 및 공구 높이를 정의할 수 있습니다. 외경 및 공구 높이에 대한 정의를 확인하십시오.

오류 번호	설명
280-0495	Error message 프로빙 개체가 다양한 치수 정의 유형을 포함함 Cause of error 프로빙할 개체의 모든 좌표에 대해 같은 유형의 치수 정의를 사용하지 않았습니다. - 수동 사전 위치 지정의 경우: 수동 사전 위치 지정을 정의하려면 치수 정의 시작 부분에 물음표(?)를 입력하십시오. - 실제 위치를 정의하는 경우: 실제 위치를 정의하려면 공칭 위치를 시작한 후 단가표(@)를 입력하십시오. Error correction 프로빙할 개체의 기본축, 보조축 및 공구축에 같은 유형의 치수 정의를 프로그래밍해야 합니다. 잘못된 치수 정의를 수정하십시오.
280-0496	Error message 치수 정의가 허용되지 않는 문자를 포함함 Cause of error 치수 정의에 허용되지 않는 문자가 포함되어 있습니다. - 값에 둘 이상의 소수 구분 기호가 있습니다. - 치수 정의 뒤에 추가적인 문자가 있습니다. - 허용되지 않는 문자를 사용했습니다. Error correction 치수 정의를 교정하십시오. 자유 공차 치수 예: "20-0.01+0.02" ISO 286의 예: "20H7" ISO 2768에 따른 일반 공차 예: "20m"
280-0497	Error message 치수 정의의 실제 값이 잘못됨 Cause of error 실제 값이 치수 정의에 올바르게 나타나지 않습니다. - 선행 구분 문자 '@'가 없습니다. - 구분 문자 '@' 뒤의 값에 대한 정의가 없습니다. 나타난 Q 문자는 구분 문자 뒤에 사용할 수 없습니다. Error correction 실제 값의 정의를 교정하십시오. 변수 값을 전달하는 데에는 Q1900 ~ Q1999만 사용할 수 있습니다.
280-0498	Error message 홀 시작점 너무 깊음 Cause of error 홀의 시작점 Q378이 홀의 총 깊이 Q201보다 크거나 동일하게 정의되었습니다. 드웰 깊이 Q435가 시작점 Q379 이하입니다. Error correction 시작점을 지정된 홀 깊이 이내가 되도록 정의하십시오. 드웰 깊이를 시작점보다 크고 가공 깊이보다 작도록 정의합니다.

오류 번호	설명
280-0499	Error message Dimension def.: 수동 사전 포지셔닝의 지령 값 누락 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 대체 공구를 사용할 수 없습니다 Cause of error 프로그래밍된 공구가 잠겼거나 공구 수명이 만료되었는데 사용 가능한 교체 공구가 없습니다. Error correction 프로그래밍된 공구의 TL, RT, CUR_TIME 및 TIME2 열을 확인하십시오. 공구 번호를 프로그래밍한 경우 교체 공구는 RT 열에 정의됩니다. 공구 이름을 사용하는 경우 교체 공구에 대해 동일한 이름을 정의하십시오.
280-049B	Error message OEM 매크로가 정의되지 않음 Cause of error 이 사이클에 대해 구성된 매크로가 없습니다. Error correction - CfgSystemCycle에서 이름이 OEM_MACHSTAT_MEAS인 키를 만들고 매크로를 저장 - 공작기계 제작업체에 문의
280-049C	Error message 보조 축을 사용하여 측정할 수 없음 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

오류 번호	설명
280-049D	Error message 모듈로 축을 사용하여 시작 위치를 지정할 수 없음 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 도어가 닫힌 경우에만 가능한 기능 Cause of error The function you selected can be executed only if the guard doors are closed. Error correction Close the guard doors.
280-049F	Error message 저장 가능한 갯수를 초과함 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 축 각도의 기본 회전으로 인한 일관성 없는 가공 평면 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.

오류 번호	설명
280-04A1	Error message 전송 파라미터가 허용되지 않는 값을 포함 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 공구 폭 RCUTS가 너무 크게 정의됨 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.
280-04A3	Error message 공구의 사용 가능 길이 LU가 너무 작음 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 정의된 모따기가 너무 큼니다. 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 현재 공구로 모따기 각도를 가공할 수 없습니다. 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.

오류 번호	설명
280-04A6	Error message 여유량이 스톱 제거를 정의하지 않음 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).
280-04A7	Error message 스핀들 각도가 고유하지 않음. Cause of error 입력 좌표계와 공구 좌표계 사이의 상대적 위치가 스핀들 각도를 분명하게 결정하는 것을 방해하더라도 사용자는 공구 스핀들의 방향을 맞추려고 했습니다. 프로빙 작업 중에 터치 프로브에 대해 정의된 중심 오프셋 (CAL_OF1 및 CAL_OF2)은 올바르게 참조될 수 없습니다. Error correction 이러한 조건 하에서는 스핀들 방향 조정을 피하십시오: - 기울어진 축의 위치 변환 및 위치 상태 - 활성 선삭 작업 프로빙: - 터치 프로브를 기계적으로 정확하게 정렬하고 중심 오프셋 (CAL_OF1 and CAL_OF2)에 대해 어떤 값도 정의하지 않아야 합니다.
280-04A8	Error message 내부 소프트웨어 오류: 잘못 또는 결함 명령 Cause of error 내부 소프트웨어 에러 발생 예기치 않거나 잘못된 명령이 수신 됨. Error correction 서비스 담당자에게 문의
280-04A9	Error message 프로빙 절차가 가능하지 않습니다. Cause of error 설정된 프로빙 절차가 활성화된 공구에서 수행 될 수 없습니다. Error correction 활성화된 공구가 터치 프로브 인지 확인 만약 공구가 터치 프로브가 나날 경우, 실제 위치 캡처 키를 통하여 현재 좌표를 적용 할 수 있습니다.

오류 번호	설명
280-04AA	Error message 프로빙하는 대상의 형식이 가능하지 않습니다. Cause of error 프로빙을 위해 선택된 항목의 타입이 현재 상태에서 프로빙될 수 없음. Error correction 프로빙을 위해 다른 항목을 선택 하세요. - 서비스 에이전시에 문의하십시오.
280-04AB	Error message 입력 값이 허용되지 않음 Cause of error 입력한 값 중 하나가 유효한 값의 범위에 없습니다. Error correction 입력 값을 확인하여 교정합니다.
280-04AC	Error message 처리 시 이용 가능한 데이터가 없음 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 프로빙 해야 하는 개체가 반복될 수 없습니다. 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 안전지대의 한도가 누락됨 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).

오류 번호	설명
280-04AF	Error message 데이터를 처리할 수 없습니다. 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.
280-04B0	Error message 공구 좌표계 회전이 허용되지 않습니다. 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 was ignored 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 Circle cannot be calculated Cause of error Could not calculate a circle from the measured points. The number of points or the distance between them is insufficient. Error correction Check the number and positions of the points for circle calculation.

오류 번호	설명
280-04B3	Error message Probing of an extrusion not possible Cause of error An extrusion that cannot be probed was defined as probing object. An extrusion cannot be combined with a manual pre-positioning task for which a '?' is programmed in the position definition. Error correction Check your entries in Cycle 1493. Check the definition of the position of the probing object.
280-04B4	Error message Nominal position not defined correctly Cause of error No nominal position is defined, or it contains tolerances. Error correction Enter a nominal position for all coordinate directions. Enter a tolerance along the surface-normal vector instead of for the nominal position.
280-04B5	Error message Retraction behavior not possible with multiple plunging Cause of error Only linear retraction is possible with multiple plunging. Error correction If necessary, adjust the input parameters Q462 Retraction mode and Q562 Multiple plunging.
280-04B6	Error message Basic rotation will be rescinded Cause of error A basic rotation is in effect in the active preset. In order for the sequence to work correctly, the called probing cycle requires that this basic rotation be rescinded. Error correction Check your entries. Clear this message and press NC-START in order to rescind the basic rotation and continue with the probing cycle. Or perform an internal stop in order to cancel the probing cycle and check your entries.

오류 번호	설명
280-04B7	Error message Repeat last measurement? Cause of error The last measurement could not be performed correctly. Error correction Refer to the preceding messages concerning the last measurement. You can acknowledge these messages and then repeat the last measurement with NC Start.
280-04B8	Error message Continue with next measurement? Cause of error This measurement cannot be performed correctly. Error correction Refer to the preceding messages concerning the measurement. Check the configuration for this measurement. You can acknowledge these messages and jump to the next measurement with NC Start.
280-04B9	Error message 파일이 없습니다. 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 전체 박기 깊이가 톱니 높이보다 큼니다. Cause of error 정의된 인피드의 합계가 톱니 높이와 일치하지 않습니다. 2배의 톱니 높이는 외경과 내경 간의 차이로 인한 것입니다. 총 인피드가 톱니 높이보다 크면 가공 작업이 수행되지 않습니다. 총 인피드가 톱니 높이보다 작은 경우에는 여전히 가공 작업을 수행할 수 있습니다. Error correction INFEED 열의 모든 인피드 합계를 확인하고, 필요한 경우 이를 수정합니다.

오류 번호	설명
280-04BB	Error message 전체 박기 깊이가 톱니 높이 미만입니다. Cause of error 정의된 인피드의 합계가 톱니 높이와 일치하지 않습니다. 2배의 톱니 높이는 외경과 내경 간의 차이로 인한 것입니다. 총 인피드가 톱니 높이보다 크면 가공 작업이 수행되지 않습니다. 총 인피드가 톱니 높이보다 작은 경우에는 여전히 가공 작업을 수행할 수 있습니다. Error correction INFEED 열의 모든 인피드 합계를 확인하고, 필요한 경우 이를 수정합니다.
280-04BC	Error message 파일을 열 수 없습니다. Cause of error 이 주기에 지정된 파일을 열 수 없습니다. Error correction 파일이 있는지, 경로가 올바른지, 파일이 읽을 수 있는 형식인지 여부를 확인합니다.
280-04BF	Error message Status of transformations for simultaneous turning is not correct Cause of error The status of the transformations is not correct for the requested simultaneous turning operation with a FreeTurn tool. TCPM must be activated before the cycle can run. Before the cycle was run, a transformation was activated that is not possible with this type of operating mode. Error correction Activate TCPM before calling the cycle. Check your corrections in the WPL-CS, such as: FUNCTION CORRDATA WPL.
280-04C0	Error message Preset cannot be modified after probe objects have been probed Cause of error The modifications to the preset are not possible. Modifications to the preset are only possible as long as no object has been probed yet. Error correction Discard objects that have already been probed by ending the manually selected probing function. Then you can make the changes to the preset.

오류 번호	설명
280-04C1	Error message Tolerance does not match probing direction Cause of error 프로빙 움직임의 결과는 한계치를 벗어났으며, 프로빙 움직임의 방향이 규정한 한계치와 일치하지 않습니다. Error correction 규정한 프로빙 방향과 분출 방향과 관련해 프로그래밍한 한계치를 점검합니다.
280-04C2	Error message 팔레트 기준점의 오프셋이 허용되지 않음 Cause of error 팔레트 사전설정이 활성화인 경우 가공품을 설정할 수 없습니다. Error correction 팔레트 사전설정을 비활성화한 후 기능을 다시 실행합니다.
280-04C3	Error message 전역 프로그램 설정이 활성화되었습니다. Cause of error 글로벌 프로그램 설정이 활성화 되어있는 경우 공작물을 설정할 수 없습니다. Error correction 선택한 기능을 실행하려면 글로벌 프로그램 설정을 비활성화 하십시오.
280-04C4	Error message 전역 프로그램 설정이 활성화되었습니다. Cause of error 글로벌 프로그램 설정 기능을 활성화하면 측정 결과가 왜곡될 수 있습니다. Error correction HEIDENHAIN은 이 기능을 사용하기 전에 글로벌 프로그램 설정을 비활성화할 것을 권장합니다.
280-04C5	Error message 사이클은 테스트 모드에서만 실행할 수 있습니다. Cause of error 현재 기계 상태에서 이 사이클은 테스트 모드에서만 실행할 수 있습니다. 해당 소프트웨어 옵션이 후속 모드에 없거나 기계 구성이 정확히 채택되지 않았습니다. Error correction 다른 모드의 사용 방법은 기계 제조업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
280-04C7	Error message 공구 캐리어가 올바르게 모니터링 될 수 없음 Cause of error 공구 스피들이 스피들로 구성되어 있고 800사이클 (Q498=1)에서 회전 공구가 반전되기 때문에 "KINEMATIC" 열에 정의된 공구 캐리어가 현재 컨스텔레이션에서 올바르게 고려될 수 없습니다. 이는 충돌 모니터링 및 회전 사이클의 경로 계산에 영향을 끼칠 수 있습니다. Error correction 효과를 정확하게 파악하고 필요한 경우 조건을 변경하십시오. 필요한 경우 도구 관리의 회전 도구에 새로운 인덱스를 추가할 수 있습니다. 이 인덱스에서 180° 회전하는 회전 공구를 정의하여 사이클 800에서 Q498=0을 사용할 수 있습니다.
280-04C8	Error message 프로빙 기능이 스타일러스 유형을 지원하지 않습니다 Cause of error 선택한 프로빙 기능에서 지원되지 않는 스타일러스 유형이 터치 프로브 표의 STYLUS 열에 입력됩니다. Error correction 입력된 스타일러스 유형을 확인하십시오. 입력된 스타일러스 유형을 지원하는 프로빙 기능을 사용하십시오.
280-04C9	Error message 스타일러스 팁보다 작은 슬롯 Cause of error 스타일러스 팁의 직경이 측정할 구멍의 직경보다 더 큼니다. 스타일러스 L-TYPE의 경우 스타일러스 팁과 중앙 오프셋의 직경이 측정할 슬롯의 폭보다 큼니다. Error correction 더 작은 스타일러스 팁을 사용하여 이 홀을 측정하십시오. STYLERS L-TYPE의 경우 이 슬롯을 측정하려면 더 작은 중앙 오프셋을 사용하십시오.

오류 번호	설명
280-04CA	Error message 기울기 각도가 0이 아닌 기계 데이터 결정 Cause of error 모드 Q406=3으로 Cycle 451을 실행하면 기계 데이터가 회전 축에 대해 보정됩니다. 그러나 사이클에서 프로그램된 기울기 각도(Q413, Q417, Q421)는 기계 기준에서 벗어납니다. Error correction 회전축의 기계 데이터를 원점에서 결정하지 않으면 좋지 않은 결과가 발생할 수 있습니다. 사이클 항목을 확인하고 필요한 경우 Q413, Q417 또는 Q421의 값을 0으로 변경합니다.
280-04CB	Error message 이송속도 오버라이드는 스타일러스L에 효과적입니다! Cause of error 기계 파라미터 CfgProbes/OverrideForMeasure의 설정하면, 피드 오버라이드가 프로빙 진행 중에도 적용 됩니다. 보정 및 실제 프로빙과 동일한 속도를 사용하여 최대 정확도를 달성할 수 있습니다. Error correction L 스타일러스로 프로빙할 때 피드오버라이드가 항상 100%(가능한 경우)인지 확인하십시오. 기계 제조업체에 문의하여 기계 파라미터 CfgProbes/OverrideForMeasure를 구성합니다.
280-04CC	Error message Spindle orientation not possible Cause of error L 스타일러스가 있는 터치 프로브를 사용하려면 스핀들 오리엔테이션이 필요합니다(TRACK=ON). 현재 상태에서는 기계가 스핀들 오리엔테이션을 지원하지 않습니다. 스핀들 오리엔테이션이 터치 프로브에 대해 정의되어 있지 않습니다. Error correction 터치 프로브 테이블의 TRACK 열에 있는 항목을 확인합니다. 아마도 밀링 모드에서만 터치 프로브를 사용하십시오. 기계 제조업체에 문의하여 활성 스핀들에 대한 기계 파라미터 mStrobePos를 구성하십시오.

오류 번호	설명
280-04CD	Error message Antastpunkt nicht erreicht Cause of error The defined touch point could not be reached. The program was not aborted, since the corresponding error message is being suppressed with Q371 in Cycle 441. Error correction In order to proceed with the operation correctly, use Q183 to evaluate the status of the probing cycle in the NC program.
280-04CE	Error message Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster Cause of error 스타일러스가 굴절되었지만 프로빙 사이클을 시작하려고 했습니다. Error correction 후퇴 경로를 증가시키십시오.
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 Palettenbezugspunktabelle übergeben. Error correction Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.
280-05DC	Error message 팔레트 관리 오류 Cause of error 내부 컨트롤 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
280-05DD	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블 오류: - 포켓이나 공구가 두 번 표시됩니다. - 스펀들 포켓에 대해 열 T에 값이 없습니다. - 스펀들의 공구가 공구 테이블에 없습니다. - TOOL_P 기호가 포켓 테이블을 가리키지 않거나 설정되지 않았습니다. - 포켓 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 존재하지 않습니다. Error correction - 포켓 테이블을 교정하십시오. - 스펀들 포켓에 대해 열 T에 값이 없습니다. - 스펀들의 공구가 공구 테이블에 없습니다. - TOOL_P 기호가 포켓 테이블을 가리키지 않거나 설정되지 않았습니다. - 포켓 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 존재하지 않습니다.
280-05DE	Error message 픽스처 활성화되지 않음 Cause of error 팔레트 변경기: 시작된 NC 프로그램이 팔레트가 아닌 픽스처에 속합니다. Error correction 올바른 픽스처를 활성화하십시오.
280-05DF	Error message 팔레트가 잘못됨 Cause of error 팔레트 교환: 다른 팔레트에 속한 프로그램이 실행되었습니다. Error correction 적합한 팔레트로 교체하세요
280-05E0	Error message 팔레트 열이 잠김 Cause of error 잠겨있는 팔레트 라인을 실행했습니다 Error correction 잠겨있는 라인을 해지하거나 다음 라인을 실행하세요.

오류 번호	설명
280-05E1	Error message 데이텀 테이블이 없습니다. Cause of error 컨트롤의 NC 메모리에 없는 데이텀 테이블을 선택했습니다. Error correction 기존 데이텀 테이블을 선택하거나 원하는 테이블을 만드십시오.
280-05E2	Error message 프로브 측정 정의 안 됨 Cause of error - 프로브 테이블에서 정의되지 않은 터치 프로브를 호출했습니다. - 터치 프로브 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 존재하지 않습니다. Error correction - 누락된 터치 프로브를 터치 프로브 테이블에 추가하십시오. - 터치 프로브 테이블을 생성하거나 쓰기 금지를 취소하십시오.
280-05E3	Error message 잘못된 공구 데이터 Cause of error 잘못된 공구 데이터: - 공구가 두 번 나타납니다. - TOOL 기호가 공구 테이블을 가리키지 않거나 이 기호가 설정되지 않았습니다. - 공구 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 존재하지 않습니다. - 테스트 실행 모드 또는 프로그래밍 작동 모드로 인해 공구 테이블이 잠겨 있습니다. Error correction - 공구 테이블을 교정하십시오. - TOOL 기호를 재할당하거나 해당하는 공구 테이블을 생성하십시오. - 공구 테이블을 생성하거나 쓰기 금지를 취소하십시오. - 테스트 실행 또는 프로그래밍 작동 모드를 종료하십시오.
280-05E4	Error message 공구 번호 0 을 사용할 수 없음 Cause of error "0" 을 가진 공구정의는 허용되지 않습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요

오류 번호	설명
280-05E5	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error 공구 테이블에 정의되지 않은 공구를 호출했습니다 Error correction - 공구 테이블에 빠진 공구를 추가하세요 - 다른 공구를 사용하세요
280-05E6	Error message 적합한 공구 없음 Cause of error 자동 공구 검색: 공구 테이블에서 적합한 공구를 찾을 수 없습니다. Error correction 공구 테이블을 확인하십시오.
280-05E7	Error message 계산된 공구 번호가 너무 큼 Cause of error - Q변수를 사용하여 계산된 공구번호는 0 에서 32767 범위 내에 있어야 합니다. - 호출하는 공구번호는 공구테이블에 정의된 공구번호보다 커야합니다. Error correction NC 프로그램을 수정하세요
280-05E8	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error TOOL CALL 에 있는 프로그램에서 정의되지 않은 공구를 TOOL CALL에서 사용했습니다 Error correction NC 프로그램을 편집하세요
280-05E9	Error message 공구 번호를 이미 사용함 Cause of error 공구에 둘 이상의 정의를 부여하려고 했습니다. Error correction 파트 프로그램을 편집합니다.

오류 번호	설명
280-05EA	Error message 공구의 정의가 잘못되었음 Cause of error 반경이나 길이(TOOL DEF, ISO: G99)로 공구 정의를 프로그래밍했습니다. Error correction - TOOL DEF 블록(G99 블록)을 삭제하십시오. - 반경 및 길이(TOOL DEF, ISO: G51) 없이 공구 선택을 사용하십시오. G51)로 공구 정의를 프로그래밍했습니다.
280-05EB	Error message TOOL DEF 에서 공구길이와 공구경이 없음 Cause of error 공구의 길이나 반경을 지정하지 않고 공구를 정의했습니다 Error correction 공구 정의 블록을 수정하세요
280-05EC	Error message 공구 수명이 종료됨 Cause of error 호출된 공구의 사용 수명이 만료되었으나 대체 공구가 지정되지 않았습니다. Error correction 공구를 확인하거나 필요하면 공구를 교환 또는 대체 공구를 정의하세요
280-05ED	Error message 공구 사용할 수 없음 Cause of error 공구가 잠겼습니다 Error correction 공구를 확인하고 필요하면 공구 테이블에서 잠금을 해제하세요
280-05EE	Error message 공구 테이블이 없습니다. Cause of error 공구 테이블을 선택하지 않았거나, 선택한 테이블이 컨트롤의 NC 메모리에 없습니다. Error correction 사용 가능한 공구 테이블을 선택하거나 새 항목을 생성하십시오.

오류 번호	설명
280-05EF	Error message FN14_1519 Cause of error FN14_1519 Error correction FN14_1519
280-05F0	Error message 나선 진입을 수행할 수 없습니다. Cause of error Q366 = 1 Error correction 파트 프로그램을 편집하십시오.
280-05F1	Error message FN14_1521 Cause of error FN14_1521 Error correction FN14_1521
280-05F2	Error message 터치 프로브 데이터가 없습니다. Cause of error - 터치 프로브가 삽입되지 않음 - 터치 프로브에 대해 활성 상태인 공구 축 없음 - 상반되는 터치 프로브 데이터 Error correction - 터치 프로브 삽입 - 터치 프로브 호출에서 공구 축 정의 - 터치 프로브 데이터 확인
280-05F3	Error message SQL 명령에 실패했습니다. Cause of error 사이클에서 사용된 SQL 명령을 실행할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
280-05F4	Error message FN14_1524 Cause of error FN14_1524 Error correction FN14_1524

오류 번호	설명
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 팔레트 관리 오류 Cause of error 팔레트 관리 오류: - 팔레트 테이블이 없거나 쓰기 방지 됐습니다. - TARGET 및 FN17/18 ID510 NR22가 PAL 행에서 동시에 사용됩니다. Error correction - 팔레트 테이블을 생성하거나 쓰기 방지를 취소하십시오. - TARGET 및 FN17/18 ID510 NR22를 PAL 행에서 동시에 사용하면 안 됩니다.
280-05F8	Error message 프리셋 테이블 오류 Cause of error 프리셋 테이블의 오류: - 프리셋 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 없습니다. Error correction - 프리셋 테이블 생성 또는 쓰기 금지 취소
280-05F9	Error message 잘못된 데이텀 테이블 Cause of error 잘못된 데이텀 테이블: - 데이텀 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 없습니다. Error correction - 데이텀 테이블 생성 또는 쓰기 금지 취소

오류 번호	설명
280-05FA	Error message 미드 프로그램 시작 중에는 공구를 변경할 수 없습니다. Cause of error 미드 프로그램 시작 중에는 공구를 변경할 수 없습니다. 미드 프로그램이 시작된 후에 실행된 프로그램의 스핀들에 활성 공구가 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
280-05FB	Error message 터치 프로브 교정 Cause of error 공구 터치 프로브를 교정하지 않은 상태에서 공구를 자동으로 측정하려고 했습니다. Error correction 사이클 TCH PROBE 30을 사용하여 TT 공구 터치 프로브를 교정하십시오.
280-05FC	Error message 공구축이 없음 Cause of error 공구를 먼저 활성화하지 않고 고정 사이클을 호출했습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
280-05FD	Error message CYCL DEF가 불완전합니다. Cause of error - 사이클의 일부를 삭제함 - 사이클에 다른 NC 블록을 삽입함 Error correction - 전체 사이클 다시 정의 - 사이클 내의 NC 블록 삭제
280-05FE	Error message TOOL.T: 잇날 수를 입력하십시오. Cause of error 자동 공구 측정: 공구 테이블에 잇날 수를 입력하지 않았음 Error correction TOOL.T에 잇날 수(CUT)를 입력하십시오.

오류 번호	설명
280-05FF	Error message 공구 반경을 0보다 크게 입력합니다. Cause of error 공구 테이블에서 활성 공구에 대한 커터 반경을 0 이하로 정의했습니다. Error correction 양의 반경을 가진 공구만 측정할 수 있습니다. 테이블에서 반경을 변경하십시오.
280-0600	Error message measureTolerance[1;2] 파라미터의 공차가 너무 낮습니다. Cause of error TT를 사용하여 공구 반경을 측정하는 동안 "measureTolerance1" 파라미터에 입력된 허용 오차에 도달할 수 없습니다. Error correction - "measureTolerance2" 파라미터에서 스핀들 방향의 공구 잇날 수를 찾는 데 허용되는 허용 오차 증가 - "posTolerance" 파라미터에서 스핀들 포지셔닝 창 축소 - 프로브 접점에 버(burr)가 형성되었는지 확인 버(burr)를 제거하십시오(있는 경우). - 필요한 경우 공구 터치 프로브를 교환하십시오.
280-0601	Error message 공구가 잠겼습니다. Cause of error 공구가 잠겼습니다(예: 파손 후). Error correction 공구를 확인하고 필요한 경우 변경하거나 공구 테이블에서 해당 공구의 잠금을 해제하십시오.
280-0602	Error message 공구 측정 구성 오류 Cause of error 공구 측정 구성이 잘못되었거나 불완전합니다. Error correction 공구 측정 구성을 확인하고 필요한 경우 구성을 편집하거나 확장하십시오.
280-0603	Error message 공구 측정이 잠겼습니다. Cause of error 공구 측정이 해제되었습니다. Error correction 공구 측정 구성을 확인하고 필요한 경우 구성을 편집하십시오.

오류 번호	설명
280-0604	Error message 공구 측정: 기능이 아직 구현되지 않았습니다. Cause of error 사용할 기능이 구현되어 있지 않습니다. Error correction 공구 측정 구성을 확인하고 필요한 경우 구성을 편집하십시오.
280-0605	Error message 방향이 구성되지 않았습니다. Cause of error - 기계에서 스핀들 방향을 제공할 수 없음 - 스핀들 방향 지정이 불가능함 Error correction - 기계 설명서를 참조하십시오. - 기계 파라미터 "spindleOrientMode"를 확인하고 NC를 사용하여 스핀들 방향의 M 기능 값 또는 -1을 입력하십시오.
280-0606	Error message 산술 오류 Cause of error 내부 계산 값이 표시할 수 없는 형식의 숫자 값입니다. Error correction 입력 값을 확인하십시오.
280-0607	Error message 사이클 오류 Cause of error 내부 컨트롤 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
280-0608	Error message 공구가 손상되었습니다. Cause of error 자동 공구 측정: 공구 테이블의 파손 허용량(LBREAK 또는 RBREAK)이 초과되었습니다. Error correction 공구를 확인하고 필요한 경우 교체하십시오.

오류 번호	설명
280-0609	Error message 기울어진 평면에서 TT 교정 Cause of error 기울어진 작업 평면에서 터치 프로브를 교정하지 않은 상태에서 기울어진 평면 기능이 활성화되어 있는 동안 공구 측정 사이클을 실행하려고 했습니다. Error correction 작업 평면이 기울어져 있는 동안 교정 사이클 30을 실행하십시오.
280-060A	Error message 기울어지지 않은 평면에서 TT 교정 Cause of error 기울어진 작업 평면에서 터치 프로브를 마지막으로 교정한 상태에서 공구 측정 사이클을 실행하려고 했습니다. Error correction 작업 평면이 기울어져 있지 않을 때 교정 사이클 30을 실행하십시오.
280-060B	Error message TT가 공구 축과 평행이 아닙니다. Cause of error 터치 프로브 축이 공구 축과 평행하지 않은 상태에서 공구 측정 사이클을 실행하려고 했습니다. Error correction 터치 프로브 축과 공구 축이 평행하도록 축을 포지셔닝하십시오.
280-060C	Error message 공구 인덱스가 허용되지 않습니다. Cause of error 스텝 드릴을 사용하는 공구 측정에 대한 고정 사이클을 호출했습니다. Error correction
280-060D	Error message 불완전하게 정의된 회전 공구 Cause of error - 회전 공구 테이블에서 정의되지 않은 회전 공구를 호출했습니다. - 회전 공구 테이블이 없거나 오류가 있습니다. Error correction - 누락된 공구를 회전 공구 테이블에 추가하십시오. - 회전 공구 테이블을 만들거나 교정하십시오.

오류 번호	설명
280-060E	Error message 프로빙 방향이 프로브 평면에 있지 않음 Cause of error 터치 프로브 평면에 없는 프로빙 방향을 구성했습니다. Error correction 기계 파라미터 probingDirRadial 교정
280-060F	Error message 불균형 감지 실패 Cause of error Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten Error correction Weitere Fehlermeldungen beachten
280-0610	Error message 과도한 불균형 Cause of error Maximale Unwuchtamplitude überschritten Error correction Unwucht neu erfassen und kompensieren
280-0611	Error message 불균형 감지 구성이 잘못됨 Cause of error Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig. Error correction Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.
280-0612	Error message 대체 공구 반경이 적합하지 않음 Cause of error - 대체 공구(M101)의 자동 교환 중, TNC는 공구 테이블에서 적합한 공구를 찾지 않았습니다. - 3-D 보정이 활성화 중일 때, 대체 공구의 총 반경 $R2+DR2$는 현재 공구의 총 반경보다 크고/또는 대체 공구의 $R2 + DR2$는 현재 공구 반경보다 작습니다. Error correction - 적정 반경의 대체 공구를 정의해 주십시오. - 아니면 M107을 사용하여 공구 반경 모니터링을 비활성화 하십시오.

오류 번호	설명
280-0613	Error message 잘못된 공구 인덱스가 프로그래밍됨 Cause of error z 이외의 다른 도구 축을 프로그래밍하였습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하십시오.
280-0614	Error message 공구 테이블이 잠겨 있음 Cause of error TNC에서 공구 호출을 실행하는 동안에는 공구 파일 (TOOL.T)을 편집할 수 없습니다. EDIT ON/OFF 소프트 키를 누르면 이 오류 메시지가 나타납니다. Error correction "EDIT ON/OFF" 소프트 키를 선택하여 모드를 종료하십시오. 그런 다음 메시지를 확인한 후 NC 시작으로 프로그램 실행을 재개합니다.
280-0615	Error message 불균형 계산 실패 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
280-0616	Error message 공구를 변경하지 않아야 함 Cause of error 현재 공구 번호나 공구 인덱스 변경은 허용되지 않습니다. 이러한 테스트는 기계 공구 제작 업체가 TOOL CALL 매크로 내에서 실시했습니다. Error correction 기계 제작 업체에 문의하십시오.
280-0617	Error message 후퇴를 위한 이송 모드 불가능 Cause of error The "tilted system" and "tool axis" traverse modes are not possible because of the machine configuration. Error correction Select the "machine axes" or "thread" traverse modes and repeat the retraction.

오류 번호	설명
280-0618	Error message 공구 사용 시간이 만료됨 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.
280-0619	Error message 공구 사용 시간이 만료됨 Cause of error 남은 공구 수명이 미리 계산된 가공 시간에 비해 부족합니다. - 호출된 공구의 서비스 사용 시간이 만료되었으며 사용자가 자매 공구로 정의되지 않았습니다. - 공구 사용 파일을 사용할 수 없거나 최신 파일이 아닙니다. Error correction - 공구를 확인하고 필요한 경우 자매 공구를 교환하거나 정의합니다. - 공구 사용 파일을 생성하거나 업데이트합니다. - 테스트 실행 작동 모드에서 원하는 프로그램을 실행합니다. - 구성에 공구 사용 파일이 활성화되었는지 확인합니다.
280-061A	Error message 이송 속도 제한이 취소됨 Cause of error - 이송 속도 제한을 운전자가 취소했습니다. - 후퇴 작동 모드에서는 이송 속도 제한을 다시 활성화할 수 없습니다. Error correction - 이송 속도 분압기 F를 사용하여 이송 속도를 제한합니다. - 축을 이동할 때 각별히 주의하십시오.

오류 번호	설명
280-061B	Error message 완성 파트를 포함한 팔레트 라인 Cause of error 표시된 팔레트 라인이 완료되어 더 이상 실행할 수 없습니다 Error correction 완료되지 않은 팔레트 라인을 선택하세요
280-061C	Error message 팔레트 프리셋 테이블에 접근 실패 Cause of error 팔레트 프리셋 테이블에 접근할 수 없습니다. 팔레트 프리셋 테이블이 존재하지 않거나 잘못되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
280-061D	Error message 팔레트 가공의 자동 계속은 불가능함 Cause of error 팔레트 가공은 자동 지속이 불가능합니다. Error correction - 팔레트 가공이 OEM 사이클에 의해 계속되지 않았습니다. - OEM_PAL_RESUMPTION의 OEM 매크로에 대한 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
280-061E	Error message 팔레트 가공을 계속하기 위한 전략이 지원되지 않음
280-061F	Error message 나사선 절삭 프로세스가 중단됨 Cause of error 팔레트 가공은 자동 지속이 불가능합니다. Error correction - 추가 오류 메시지를 확인하십시오. - 오류의 원인을 해결하고 작업을 반복합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
280-0620	Error message 팔레트 테이블 잠금 Cause of error 편집기가 팔레트 테이블의 추가 실행을 잠금 Error correction - 편집 또는 입력 모드 종료 - 그런 다음 메시지를 확인하고 NC 시작을 사용하여 팔레트 가공을 재개합니다.

오류 번호	설명
280-0621	Error message 공구가 완전히 정의되지 않음 Cause of error 공구 테이블에서 완전히 정의되지 않은 공구를 호출했습니다. - 공구 반경 및/또는 길이에 대한 값이 없습니다. Error correction - 공구 항목을 확인하고 완료하십시오. - 다른 공구를 사용하십시오.
280-0622	Error message 프리셋 테이블에 행이 존재하지 않습니다. Cause of error 프로그래밍한 프리셋을 활성화할 수 없었습니다. 지정된 줄이 프리셋 테이블에 존재하지 않습니다. Error correction - 프리셋 테이블 확인 - 프리셋 테이블에 지정된 줄을 추가합니다.
280-0623	Error message 팔레트 프리셋 테이블에 행이 존재하지 않습니다. Cause of error 프로그래밍된 번호의 팔레트 프리셋을 활성화할 수 없었습니다. 지정된 줄이 팔레트 프리셋 테이블에 존재하지 않습니다. Error correction - 팔레트 프리셋 테이블 확인 - 팔레트 프리셋 테이블에 지정된 줄을 추가합니다.
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 카메라 반응 없음 Cause of error 이미지 처리 사이클이 카메라와 통신할 수 없거나 응답하지 않습니다. Error correction NC 소프트웨어를 재시작하거나 NC 프로그램에서 이미지 처리 사이클을 제거하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
280-06A5	Error message 카메라 반응 없음 Cause of error 이미지 처리 사이클이 카메라와 통신할 수 없거나 응답하지 않습니다. Error correction NC 소프트웨어를 재시작하거나 NC 프로그램에서 이미지 처리 사이클을 제거하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
280-06A6	Error message 카메라 위치에 대한 파일이 존재하지 않음 Cause of error 위치 데이터가 있는 테이블이 없기 때문에 컨트롤이 카메라를 원하는 위치로 움직일 수 없습니다. Error correction 서비스 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오
280-06A7	Error message 테이블 위치에 라인이 없음 Cause of error 위치 데이터 테이블에 원하는 라인 번호가 없기 때문에 컨트롤이 카메라를 원하는 위치로 이동할 수 없습니다. Error correction 기계 제작 업체에 문의하십시오.
280-06A8	Error message 카메라와 통신할 수 없음 Cause of error 통신용 내부 데이터 구조가 없기 때문에 이미지 처리 사이클이 카메라와 통신할 수 없습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
280-06A9	Error message 카메라에서 이미지가 송출되지 않습니다. 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

오류 번호	설명
280-06AA	Error message 모니터링 점의 이름이 누락되었습니다. Cause of error The monitoring point has no name Error correction Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle
280-06AB	Error message 밀링 모드에서 불균형 사이클을 호출할 수 없음 Cause of error 불균형 사이클은 밀링 모드에서 시작할 수 없습니다. Error correction 터닝 모드에서 불균형 사이클을 시작합니다.
280-07D0	Error message 잘못된 오류 결과 Cause of error 잘못된 오류 결과 Error correction 내부 오류
280-07D1	Error message 릴리스된 공간이 없습니다. Cause of error 공구를 삽입하기 위해 릴리스된 위치가 없습니다. 휠 헤드에 그라인딩 휠을 삽입하기 위해 릴리스된 위치가 없습니다. 오류 교정: 공구를 삽입하기 위한 위치를 릴리스하십시오 (테이블: WHEEL.PGW). Error correction 공구를 삽입하기 위한 위치를 릴리스하십시오(테이블: WHEEL.PGW). WHEEL.PGW).
280-07D2	Error message 유효한 물리적 공간이 없습니다. Cause of error 휠 헤드에 유효한 물리적 위치가 없습니다. 휠 헤드에서 선택된 위치가 잘못되었습니다. 위치 번호는 9보다 커야 합니다. Error correction 올바른 위치(0...9)를 선택하십시오.

오류 번호	설명
280-07D3	Error message 공간이 릴리스되지 않았습니다. Cause of error 공구를 삽입하기 위한 위치가 릴리스되지 않았습니다. 휠 헤드에서 선택된 위치가 릴리스되지 않았으므로 그라인딩 휠을 수락할 수 없습니다. Error correction 삽입할 다른 위치를 선택하십시오.
280-07D4	Error message 공구가 이미 삽입되었습니다. Cause of error Das zu bestückende Werkzeug ist bereits an einem andern Platz aufgepannt. Error correction Anderes Werkzeug wählen (andere Werkzeugnummer) oder das Werkzeug am andern Platz entfernen (nicht nur physikalisch sondern auch logisch).
280-07D5	Error message 릴리스된 공간이 없습니다. Cause of error No released location found. No other vacant location was found on the wheel head. Error correction Werkzeug von einem Platz entfernen und Platz über das Einrichten freigeben.
280-07D6	Error message 동일한 공간이 없습니다. Cause of error 릴리스된 동일한 위치를 찾을 수 없습니다. 동일한 물리적 위치의 휠 헤드에 다른 논리 위치가 없습니다. Error correction 다른 위치에서 공구를 제거한 후 설정 기능을 사용하여 위치를 릴리스하십시오.
280-07D7	Error message 추가 공구가 없습니다. Cause of error 검색 기준을 충족하는 다른 공구를 찾을 수 없습니다. Error correction 검색 기준을 적용하십시오.

오류 번호	설명
280-07D8	Error message 추가 공구가 없습니다. Cause of error 검색 기준을 충족하는 공구를 찾을 수 없습니다. Error correction 검색 기준을 적용하십시오.
280-07D9	Error message 잘못된 공구 종류 Cause of error 지원되지 않는 공구 종류가 선택되었거나 공구 종류가 기능에서 동시에 허용되지 않습니다. Error correction 공구 종류를 확인하십시오.
280-07DA	Error message 공구 종류가 허용되지 않습니다. Cause of error 공구 종류가 허용되지 않으므로 릴리스되지 않았습니다. 설정 기능에서 현재 지원되지 않는 공구가 선택되었습니다. Error correction 다른 공구 종류를 선택하십시오.
280-07DB	Error message 데이터가 로드되지 않았습니다. Cause of error 공구 번호가 변경되었으므로 데이터가 수락되지 않았습니다. 설정 기능에서 현재 공구의 번호(기준)가 변경되었습니다. 이로 인해 편집된 모든 데이터가 무시되고 새 번호의 공구 데이터가 로드되었습니다. Error correction 없음
280-07DC	Error message 테이블에 항목이 없습니다. Cause of error 테이블에 항목이 없음/액세스 실패. 테이블에 액세스하지 못했습니다. 원하는 항목이 누락되었거나 열 형식이 맞지 않을 수 있습니다. Error correction 값을 확인하십시오.

오류 번호	설명
280-07DD	Error message 잘못된 파라미터 값 Cause of error 파라미터 값이 잘못되었습니다. 파라미터에 잘못된 값이 있습니다. Error correction 파라미터 값을 확인하십시오.
280-07DE	Error message 잘못된 명령 Cause of error 명령이 잘못되었습니다. PLC에 대해 잘못된 명령(FN19 명령)이 프로그래밍되었습니다. Error correction 명령 확인/PLC 프로그램을 확인하십시오.
280-07DF	Error message 테이블 액세스 오류 Cause of error 테이블 액세스에 오류가 있습니다(핸들 없음). 테이블에 액세스하지 못했습니다. 원하는 항목이 누락되었거나 열 형식이 맞지 않거나 테이블이 없을 수 있습니다. Error correction 값을 확인하십시오.
280-07E0	Error message 그라인딩 휠 없음 Cause of error 현재 공구가 그라인딩 휠이 아닙니다. 현재 공구가 그라인딩 휠이어야 합니다. 예를 들어 연삭기 위치를 찾으려면 현재 공구가 그라인딩 휠이어야 합니다. Error correction 그라인딩 휠을 교환하십시오.
280-07E1	Error message 잘못된 공구 번호 Cause of error 공구 번호가 잘못되었습니다. 공구 번호가 범위를 벗어납니다. Error correction 정확한 번호(1...99)를 입력하십시오.

오류 번호	설명
280-07E2	Error message 잘못된 정렬 Cause of error 연삭기 정렬이 잘못되었습니다. 연삭기 정렬이 선택된 그라인딩 휠 모서리와 맞지 않습니다. Error correction 다른 휠 모서리나 다른 연삭기 정렬을 선택하십시오.
280-07E3	Error message 연삭기 정의 안 됨 Cause of error 연삭기가 정의되지 않았습니다. 기능에서 연삭기가 정의/프로그래밍되어야 합니다. Error correction 연삭기를 정의/프로그래밍하십시오.
280-07E4	Error message 연삭기 정의 안 됨 Cause of error 이 휠에 대해 연삭기가 캡처되지 않았습니다. 현재 휠에 대해 위치를 찾을 수 없는 연삭기에서 작업하려고 했습니다. Error correction 연삭기를 캡처/설정하십시오.
280-07E5	Error message 유효한 휠 형식 없음 Cause of error 올바른 휠 형식이 없습니다. 잘못된 휠 형식이 프로그래밍되었습니다. Error correction 정확한 휠 형식을 선택하십시오.
280-07E6	Error message 휠 모서리에 대한 연삭기 참조 Cause of error 휠 모서리에 대한 연삭기 기준이 잘못되었습니다. 연삭기가 캡처/설정된 것처럼 다른 휠 모서리에 대한 기준에 사용되고 있습니다. Error correction 연삭 부착 장치에 대해 캡처/설정을 반복하십시오.

오류 번호	설명
280-07E7	Error message 양각 휠 사용 못 함 Cause of error 휠쪽: 양각 휠을 사용할 수 없습니다. 릴리프 길이를 사용할 수 없거나 휠쪽의 다른 파라미터와 조합할 수 없습니다. Error correction 휠쪽의 파라미터를 확인하십시오.
280-07E8	Error message 모따기 폭 없음 Cause of error 휠쪽: 모따기 너비가 누락되었습니다. 모따기 너비가 필요하지만 프로그래밍되지 않았습니다. Error correction 휠쪽의 파라미터를 확인하십시오.
280-07E9	Error message 모따기가 측면 길이보다 김 X Cause of error 휠쪽: 모따기가 측면 길이 X보다 김니다. Error correction 휠쪽의 파라미터를 확인하십시오.
280-07EA	Error message 여유각 잘못됨 Cause of error 휠쪽: 여유각이 잘못되었습니다. 여유각에 잘못된 값이 있습니다. Error correction 휠쪽의 파라미터를 확인하십시오.
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

오류 번호	설명
280-07ED	Error message FN14_2029 Cause of error FN14_2029 Error correction FN14_2029
280-07EE	Error message 드레싱 전략: 코너 반경은 허용되지 않음 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

오류 번호	설명
280-07F0	Error message 선택한 드레싱 전략은 지원되지 않음 Cause of error A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A "Special grinding point" type of grinding wheel cannot be used with the "reciprocating" strategy. Error correction Select a different dressing strategy
280-07F0	Error message FN14_2032 Cause of error FN14_2032 Error correction FN14_2032
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

오류 번호	설명
280-07F2	Error message FN14_2034 Cause of error FN14_2034 Error correction FN14_2034
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

오류 번호	설명
280-07F7	Error message
	FN14_2039
	Cause of error
	FN14_2039
280-07F8	Error correction
	FN14_2039
	Error message
	FN14_2040
280-07F9	Cause of error
	FN14_2040
	Error correction
	FN14_2040
280-07FA	Error message
	FN14_2041
	Cause of error
	FN14_2041
280-07FB	Error correction
	FN14_2041
	Error message
	FN14_2042
280-07FC	Cause of error
	FN14_2042
	Error correction
	FN14_2042
280-07FB	Error message
	FN14_2043
	Cause of error
	FN14_2043
280-07FC	Error correction
	FN14_2043
	Error message
	FN14_2044
280-07FC	Cause of error
	FN14_2044
	Error correction
	FN14_2044

오류 번호	설명
280-07FD	Error message FN14_2045 Cause of error FN14_2045 Error correction FN14_2045
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 진입 정의 안 됨 Cause of error 진입이 정의되지 않았습니다. 이 진입에 대한 정의 명령이 프로그래밍되지 않았습니다. Error correction 진입을 정의/프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
280-0835	Error message 진입 방향 정의 안 됨 Cause of error 진입 방향이 정의되지 않았습니다. 진입 방향을 알 수 없습니다. 즉 진입 시작 위치가 끝 위치와 동일하며 이전 명령에서 알려진 진입 방향이 없습니다. Error correction 첫 번째 진입 명령에서 시작 위치와 동일하지 않은 끝 위치를 프로그래밍하십시오.
280-0836	Error message 언더사이즈 Cause of error 언더사이즈. 치수 컨트롤로 그라인딩하는 동안 명령 시작 시 이미 컨트롤이 응답했습니다. 즉, 접지할 치수에 이미 정삭 치수가 있거나 치수가 언더사이즈입니다. 치수 컨트롤을 사용하여 둘 이상의 사이클이 연달아 프로그래밍된 경우 일반적으로 황삭 크기가 너무 작아질 수 있습니다. 하지만 마지막 사이클에는 이러한 오류가 없어야 합니다. Error correction 공작물 확인/치수 컨트롤의 설정을 확인하십시오.
280-0837	Error message FN14_2103 Cause of error FN14_2103 Error correction FN14_2103
280-0838	Error message 보정량 Cause of error 오버사이즈. 치수 컨트롤로 그라인딩하는 동안 컨트롤이 응답하지 않습니다. 즉, 접지할 치수에 도달하지 않았습니다. 공작물이 오버사이즈입니다. Error correction 공작물 확인/치수 컨트롤의 설정을 확인하십시오.

오류 번호	설명
280-0839	Error message FN14_2105 Cause of error FN14_2105 Error correction FN14_2105
280-083A	Error message 시작 시 신호 활성화 상태 Cause of error 시작 시 신호가 이미 활성화되었습니다. 외부 신호(프로브 등)로 그라인딩하는 동안 이동이 시작되기 전에 신호가 응답했습니다. Error correction 공작물 치수와 프로그램을 비교한 후 필요한 경우 프로그램을 교정하십시오.
280-083B	Error message FN14_2107 Cause of error FN14_2107 Error correction FN14_2107
280-083C	Error message 신호 응답 안 함 Cause of error 신호가 응답하지 않았습니다. 외부 신호(프로브 등)로 그라인딩하는 동안 이동 중 신호가 응답하지 않았습니다. Error correction 공작물 치수와 프로그램을 비교한 후 필요한 경우 프로그램을 교정하십시오.
280-083D	Error message FN14_2109 Cause of error FN14_2109 Error correction FN14_2109

오류 번호	설명
280-083E	Error message 잘못된 위치의 B 축 Cause of error B 축이 잘못된 위치에 있습니다. 기능에 대해 B 축이 정의된 위치에 설정되어야 하지만 B 축이 이 위치에 없습니다. Error correction B 축 위치를 확인하십시오.
280-083F	Error message 그라인딩 휠 없음 Cause of error 연삭할 공구가 그라인딩 휠이 아닙니다. 그라인딩 휠만 연삭할 수 있습니다. Error correction 공구 종류를 확인하십시오.
280-0840	Error message 연삭 위치 릴리스 안 됨 Cause of error 연삭 위치가 릴리스되지 않았습니다. 선택된 연삭 위치가 릴리스되지 않았습니다. Error correction 다른 연삭기 위치를 선택하십시오.
280-0841	Error message 휠 모서리 릴리스 안 됨 Cause of error 후방 그라인딩(모서리 4 - 6)이 릴리스되지 않았습니다. 선택된 위치에 대해 4 - 6 모서리가 릴리스되지 않았습니다. 즉 "후방" 그라인딩이 허용되지 않습니다. Error correction 전방에서 휠 모서리(1 - 3)를 선택하십시오.
280-0842	Error message 휠 위치 차지하지 않음 Cause of error 휠 헤드의 위치가 사용되지 않았습니다. 원하는 위치에 공구가 없습니다. Error correction 다른 위치나 공구를 선택하십시오.

오류 번호	설명
280-0843	Error message 휠 위치 릴리스 안 됨 Cause of error 휠 헤드의 위치가 릴리스되지 않았습니다. 원하는 위치에 허용된 공구가 없습니다. 사용할 수 없도록 공구가 잠가져 있습니다. Error correction 다른 위치를 선택하거나 사용할 수 있도록 위치를 릴리스하십시오.
280-0844	Error message 연삭 위치 차지하지 않음 Cause of error 연삭기 위치를 차지하지 않았습니다. 원하는 연삭기 첨부 장치 위치를 차지하지 않았습니다. Error correction 다른 위치를 선택하거나 위치에 연삭 첨부 장치를 배치하십시오.
280-0845	Error message T 호출 파라미터 잘못됨 Cause of error 공구를 호출하는 중 파라미터가 유효한 범위를 벗어납니다. Error correction 공구 호출을 확인하십시오.
280-0846	Error message 휠 설정 정의 안 됨 Cause of error 그라인딩 휠의 설정이 정의되지 않았습니다. 특정 설정 기능에서 설정(헤드 위치)이 정의/설정된 그라인딩 휠이 필요합니다. Error correction 설정을 정의/설정하십시오.
280-0847	Error message 휠 데이터 정의 안 됨 Cause of error 휠 데이터가 캡처되지 않았습니다(치수, 너비 등). 특정 설정 기능에서 설정(헤드 위치)이 정의/설정된 하나의 그라인딩 휠이 필요합니다. Error correction 그라인딩 휠 데이터를 캡처/설정하십시오.

오류 번호	설명
280-0848	Error message 휠 삽입 안 됨 Cause of error 그라인딩 휠이 마운트되지 않았습니다. 그라인딩 휠이 마운트되지 않았거나(논리 휠 위치 번호가 0 이거나 휠 번호가 0임) 마운트된 휠과 다른 휠에서 작업하려고 했습니다. Error correction 공구 호출을 사용하여 휠을 마운트하십시오.
280-0849	Error message 휠 위치 변경됨 Cause of error 휠 포켓이 변경되었습니다. 연삭기가 캡처될 때 그라인딩 휠이 다른 위치에 있었습니다. Error correction 연삭 부착 장치에 대해 캡처/설정을 반복하십시오.
280-084A	Error message 연삭 위치 변경됨 Cause of error 연삭 위치가 변경되었습니다. 휠이 평가될 때 연삭 첨부 장치가 다른 위치에 있었습니다. Error correction 연삭 첨부 장치에 대해 평가/설정을 반복하십시오.
280-084C	Error message 이송 속도 프로그래밍되지 않음 Cause of error 이송 속도가 프로그래밍되지 않았습니다. 프로그래밍된 이송 속도가 없거나 0으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 이송 속도를 0 이외의 속도로 프로그래밍하십시오.
280-084D	Error message 휠이 없음 Cause of error 휠이 없습니다. 그라인딩 휠에서 차지되지 않은 위치에서 작업하려고 했습니다. Error correction 그라인딩 휠에서 위치를 차지하십시오.

오류 번호	설명
280-084E	Error message 유효한 도구 선택 안 함 Cause of error 유효한 도구를 선택하지 않았습니다. 현재 작업에 대해 허용되지 않은 도구에서 작업하려고 했거나 도구를 선택하지 않았습니다. Error correction 유효한 도구를 선택하십시오.
280-084F	Error message FN14_2127 Cause of error FN14_2127 Error correction FN14_2127
280-0850	Error message 유효한 연삭기 형식이 아님 Cause of error 유효한 연삭기 형식이 아닙니다. 현재 작업에 대해 허용되지 않은 연삭기에서 작업하려고 했거나 연삭기 형식이 정의되지 않았습니다. Error correction 연삭기 형식을 정의/확인하십시오.
280-0852	Error message 이벤트가 프로그래밍되지 않음 Cause of error 이벤트가 프로그래밍되지 않았습니다. 정의해야 할 이벤트(터치 프로브, 치수 컨트롤 등)에 대한 기능을 실행하려고 하지만 이벤트가 정의되지 않았습니다. Error correction 이벤트를 정의/프로그래밍하십시오.
280-0853	Error message 잘못된 이벤트가 프로그래밍됨 Cause of error 잘못된 이벤트가 프로그래밍되었습니다. 지원되지 않거나 현재 지원되지 않는 이벤트가 프로그래밍되었거나 이벤트가 기능과 일치하지 않습니다. Error correction 다른 이벤트를 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
280-0854	Error message FN14_2132 Cause of error FN14_2132 Error correction FN14_2132
280-0855	Error message 이동 전 이벤트 발생 Cause of error 이동 전에 이벤트가 발생했습니다. 연관된 이동이 시작되기 전에 이벤트가 이미 발생했습니다. Error correction 프로그램을 확인하십시오. 하지만 이벤트에 따라 동작이 교정될 수 있습니다.
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 이벤트 발생하지 않음 Cause of error 이벤트가 발생하지 않았습니다. 이벤트를 포함한 이동이 프로그래밍되었지만 이벤트가 발생하지 않은 상태에서 이동이 완료되었습니다. Error correction 프로그램을 확인하십시오. 하지만 이벤트에 따라 동작이 교정될 수 있습니다.
280-0859	Error message FN14_2137 Cause of error FN14_2137 Error correction FN14_2137

오류 번호	설명
280-085A	Error message 왕복 행정 없음 Cause of error 프로그래밍된 왕복 행정이 없습니다. 스윙 그라인딩 작업에서 왕복 행정이 프로그래밍되지 않았거나 행정이 0으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 왕복 사이클을 확인하십시오.
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

오류 번호	설명
280-085D	Error message Jig grinding: reciprocating stroke already defined Cause of error A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active. Error correction Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.
280-085D	Error message FN14_2141 Cause of error FN14_2141 Error correction FN14_2141
280-085E	Error message Immediate stop only permitted if reciprocation def. gets deleted Cause of error The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed. Error correction Check the combination of parameter values, and correct as necessary
280-085E	Error message FN14_2142 Cause of error FN14_2142 Error correction FN14_2142
280-085F	Error message FN14_2143 Cause of error FN14_2143 Error correction FN14_2143
280-0860	Error message FN14_2144 Cause of error FN14_2144 Error correction FN14_2144

오류 번호	설명
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 잘못된 축 프로그래밍 Cause of error 현재 기능에 대해 허용되지 않은 축이 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램을 확인하십시오.

오류 번호	설명
280-0867	Error message 축이 프로그래밍되지 않았습니다. Cause of error 축이 프로그래밍되지 않았습니다. 하나 이상 프로그래밍된 축이 필요한 기능에서 축이 프로그래밍되지 않았습니다. Error correction 프로그램을 확인하십시오.
280-0868	Error message M 명령은 허용되지 않습니다. Cause of error M 명령이 허용되지 않습니다. 현재 잘못되었거나 허용되지 않은 M 명령이 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램을 확인하십시오.
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

오류 번호	설명
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 피치 ≤ 0 Cause of error 나사산 그라인딩: 피치가 0보다 작거나 같습니다. 나사산 그라인딩의 경우, 피치는 0보다 커야 합니다. Error correction 파라미터를 교정하십시오.
280-0871	Error message 회전 속도 = 0 Cause of error 나사산 그라인딩: 회전 속도가 0과 같습니다. 나사산 그라인딩의 경우, 회전 속도가 0이면 안 됩니다. Error correction 파라미터를 교정하십시오.
280-0872	Error message 절삭 길이 = 0 Cause of error 나사산 그라인딩: 절삭 길이가 0과 같습니다. 나사산 진입의 경우, 절삭 길이가 0이면 안 됩니다. Error correction 파라미터를 교정하십시오.

오류 번호	설명
280-0873	Error message 속도 = 0 Cause of error 나사산 그라인딩: 속도 V_e, V_m 또는 V_k가 0과 같습니다. 나사산 진입의 경우, 이 세 속도 중 어떤 항목도 0일 수 없습니다. Error correction 파라미터를 교정하십시오.
280-0874	Error message 부호가 다릅니다. Cause of error 나사산 그라인딩: E, M 및 K의 기호가 다릅니다. 나사산 진입 그라인딩의 경우 E, M 및 K 파라미터의 대수 기호는 같아야 합니다. Error correction 파라미터를 교정하십시오.
280-0875	Error message 피치 = 0 Cause of error 나사산 그라인딩: 나사산 깊이가 0과 같습니다. 나사산 진입의 경우, 나사산 깊이가 0이면 안 됩니다. Error correction 파라미터를 교정하십시오.
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

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
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 프로브 기능에 대한 블록 스캔이 허용되지 않습니다. 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.

오류 번호	설명
280-0885	Error message 블록 스캔 중에는 명령이 허용되지 않습니다. 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 블록 스캔으로 인해 명령이 실행되지 않았습니다. 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 블록 스캔으로 인해 측정 기능이 실행되지 않았습니다. 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 블록 스캔으로 인해 에어 그라인딩의 제거가 실행되지 않았습니다. 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 이 블록에서 블록 스캔을 수행할 수 없습니다. 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.

오류 번호	설명
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 명령이 시뮬레이션에서 허용 안 됨 Cause of error 시뮬레이션에서는 명령이 허용되지 않습니다. 시뮬레이션에서는 명령이 컨트롤에 의해 지원되지 않습니다. Error correction 시뮬레이션에서는 명령을 사용하지 마십시오.
280-088F	Error message FN14_2191 Cause of error FN14_2191 Error correction FN14_2191

오류 번호	설명
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

오류 번호	설명
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 직경에서 안전 거리가 없습니다. Cause of error 직경에서 안전 거리가 없습니다. 그라인딩 휠의 직경에서 안전 거리가 프로그래밍되지 않았 습니다. 연삭기가 그라인딩 휠에 접근하면 연삭기는 휠 모 서리를 안전 거리까지 앞으로 이동합니다. 이 위치에서 다 이아몬드가 휠에 접하지 않게 하려면 안전 거리가 연삭기 폭의 절반 이상이어야 합니다. Error correction 직경에서 안전 거리를 정의하십시오.
280-0899	Error message 외부에서 안전 거리가 없습니다. Cause of error 외부에서 안전 거리가 없습니다. 그라인딩 휠의 외부에서 안전 거리가 프로그래밍되지 않았 습니다. 연삭기가 그라인딩 휠에 접근하면 연삭기는 휠 모 서리를 안전 거리까지 앞으로 이동합니다. 이 위치에서 다 이아몬드가 휠에 접하지 않게 하려면 안전 거리가 연삭기 폭의 절반 이상이어야 합니다. Error correction 외부에서 안전 거리를 정의하십시오.

오류 번호	설명
280-089A	Error message 내부에서 안전 거리가 없습니다. Cause of error 내부에서 안전 거리가 없습니다. 그라인딩 휠의 내부에서 안전 거리가 프로그래밍되지 않았 습니다. 연삭기가 그라인딩 휠에 접근하면 연삭기는 휠 모 서리를 안전 거리까지 앞으로 이동합니다. 이 위치에서 다 이아몬드가 휠에 접하지 않게 하려면 안전 거리가 연삭기 폭의 절반 이상이어야 합니다. Error correction 내부에서 안전 거리를 정의하십시오.
280-089B	Error message 연삭기가 너무 넓습니다. Cause of error 연삭기가 너무 넓습니다(안전 거리가 너무 좁음). 연삭기가 그라인딩 휠에 접근하면 연삭기는 휠 모서리를 안 전 거리까지 앞으로 이동합니다. 이 위치에서 다이아몬드가 휠에 접하지 않게 하려면 안전 거리가 연삭기 폭의 절반 이 상이어야 합니다. Error correction 안전 거리를 확인하십시오.
280-089C	Error message 직경이 부족합니다. Cause of error 휠 직경이 너무 좁습니다. 휠이 허용 가능한 최소 직경보다 좁습니다. 최소 직경 요구 사항이 연삭 중에 위반되었거나, 시작 중 해당 항목에서 위 반되었을 수 있습니다. Error correction 항목을 교정하거나 최소 휠 직경을 조정하십시오. 다른 휠을 삽입했을 수 있습니다.
280-089D	Error message 폭이 부족합니다. Cause of error 휠 폭이 너무 좁습니다. 휠이 허용 가능한 최소 폭보다 좁습니다. 최소 폭 요구 사 항이 연삭 중에 위반되었거나, 시작 중 해당 항목에서 위반되 었을 수 있습니다. Error correction 항목을 교정하거나 최소 휠 폭을 조정하십시오. 다른 휠을 삽입했을 수 있습니다.

오류 번호	설명
280-089E	Error message 휠의 외측이 잘못되었습니다. Cause of error 휠의 바깥쪽이 잘못되었습니다. 휠의 바깥쪽을 정의하는 파라미터의 조합이 잘못되었거나 값이 잘못되었습니다. Error correction 휠의 바깥쪽 파라미터를 확인하십시오.
280-089F	Error message 휠의 내측이 잘못되었습니다. Cause of error 휠의 안쪽이 잘못되었습니다. 휠의 안쪽을 정의하는 파라미터의 조합이 잘못되었거나 값이 잘못되었습니다. Error correction 휠의 안쪽 파라미터를 확인하십시오.
280-08A0	Error message FN14_2208 Cause of error FN14_2208 Error correction FN14_2208
280-08A0	Error message Dressing roller violates retraction amounts Cause of error The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel. Error correction - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset
280-08A1	Error message FN14_2209 Cause of error FN14_2209 Error correction FN14_2209

오류 번호	설명
280-08A2	Error message 중간 연삭은 허용되지 않습니다. Cause of error 중간 연삭이 허용되지 않습니다. 중간 연삭이 기계의 현재 상태에서 허용되지 않거나, 연삭이 실행 중인 프로그램에서 정의되지 않았습니다. Error correction 프로그램에서 연삭을 정의하십시오.
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
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
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

오류 번호	설명
280-08FB	Error message FN14_2299 Cause of error FN14_2299 Error correction FN14_2299
280-08FC	Error message FN22 명령 오류 Cause of error 시스템 기능의 오류: FN22 명령의 결과 오류가 발생했습니다. Error correction 프로그램을 취소하고 FN22의 파라미터를 교정한 후 다시 시작하십시오.
280-08FD	Error message 파라미터 블록 없음 Cause of error 파라미터 블록이 없습니다. 축에 대해 존재하지 않는 파라미터 블록을 활성화하려고 했습니다. Error correction 기존 파라미터 블록을 선택하십시오.
280-08FE	Error message 명령이 허용 안 됨 Cause of error 명령이 허용되지 않음 이 명령은 컨트롤에 의해 지원되지 않습니다. Error correction 명령을 사용하지 마십시오.
280-08FF	Error message 현재 명령이 허용 안 됨 Cause of error 현재 명령이 허용되지 않음 컨트롤에서 지원하는 명령이 잘못된 컨텍스트에서 사용되었거나 잘못된 상태의 컨트롤과 함께 사용되었습니다. 예를 들어 연삭 프로그램 내의 그라인딩 명령일 수 있습니다. Error correction 프로그램 확인/교정

오류 번호	설명
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
280-0905	Error message FN14_2309 Cause of error FN14_2309 Error correction FN14_2309

오류 번호	설명
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
280-090B	Error message FN14_2315 Cause of error FN14_2315 Error correction FN14_2315

오류 번호	설명
280-090C	Error message
	FN14_2316
	Cause of error
	FN14_2316
280-090D	Error message
	FN14_2317
	Cause of error
	FN14_2317
280-090E	Error message
	FN14_2318
	Cause of error
	FN14_2318
280-090F	Error message
	FN14_2319
	Cause of error
	FN14_2319
280-0910	Error message
	FN14_2320
	Cause of error
	FN14_2320
280-0911	Error message
	FN14_2321
	Cause of error
	FN14_2321

오류 번호	설명
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
280-0917	Error message 비원형 채널이 활성이 아님 Cause of error 비원형 채널이 활성이 아님 활성 비원형 채널(비원형 프로그램)이어야 하는 명령이 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램 확인/교정

오류 번호	설명
280-0918	Error message 비원형 채널이 아직 활성화임 Cause of error 비원형 채널이 아직 활성화 활성 비원형 채널에서 허용되지 않는 명령이 프로그래밍되었습니다. 예를 들어 M3, M4 또는 M5일 수 있습니다. Error correction 프로그램 확인/교정
280-0919	Error message 명령이 비원형 채널에만 허용됨 Cause of error 명령이 비원형 채널에만 허용됨 윤곽 프로그램(비원형 프로그램)에만 허용되는 명령이 표준 프로그램에서 프로그래밍되었습니다. 윤곽 프로그램(비원형 프로그램)이 표준 프로그램으로 실행되었습니다. Error correction 프로그램 확인/교정 전체 시퀀스/싱글 블록에서가 아니라 사이클로 비원형 프로그램을 시작하십시오.
280-091A	Error message 윤곽 명령이 잘못되었습니다. Cause of error 잘못된 윤곽 명령: 명령(사이클 175, 178, 179)의 시퀀스가 윤곽 프로그램을 실행하기에 적합하지 않습니다. 예를 들어, 로드된 항목이 없는 경우에도 윤곽 프로그램이 시작되었습니다. Error correction 명령 175, 178 및 179의 시퀀스를 확인하십시오.
280-091B	Error message 윤곽 가공 오류 Cause of error 윤곽 가공 시 오류가 있습니다. Error correction
280-091C	Error message 윤곽 프로그램 오류 Cause of error 윤곽 프로그램 오류: 사이클 176이 윤곽 프로그램(비원형 윤곽)의 시작 시 프로그래밍되었습니다. 가능한 파라미터의 조합에 오류가 있습니다. Error correction 윤곽 프로그램에서 사이클 176의 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
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 Starting spindle angle missing 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. tilt angle exceeded 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 스핀들 속도 불가능 Cause of error 스핀들 축 속도를 파노라마 이미지에 대해 설정할 수 없습니다. Error correction - 머신 제조업체에 문의하십시오.
280-0933	Error message Spindle speed not possible Cause of error The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control. Error correction - Please contact your machine tool builder

오류 번호	설명
280-0934	Error message Camera data faulty 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 Spindle angle unknown 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:WtableWVTC-TOOLS.TAB table
280-0936	Error message 파노라마 이미지의 옵션이 누락됩니다. Cause of error 파노라마 이미지에 대한 VTC 옵션이 활성화 되지 않습니다. Error correction - HEIDENHAIN 담당자에 문의하십시오.
280-0937	Error message Spindle name? Cause of error The spindle designation is missing or unknown. Error correction - Enter the spindle name in the table PLC:WVTCWVTC.TAB
280-0938	Error message Error in VTC.TAB Cause of error Entries in the table PLC:WVTCWVTC.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

오류 번호	설명
280-093A	Error message 초과된 공구 날 수 숫자 Cause of error 허용 가능한 공구 날 수량이 초과되었습니다. 날 수 32개 미만 공구를 검사할 수 있습니다. Error correction
280-093B	Error message 정확하지 않은 VTC API 버전 Cause of error 카메라 사이클이 VTC 애플리케이션의 프로그래밍 인터페이스와 일치하지 않습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하세요.
280-093C	Error message 작업 명칭에 허용되지 않는 문자 Cause of error Q 문자열 QS620에서 허용되지 않는 문자가 입력되었습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집 - ?, ; 와 같은 특수 문자, 또는 공백이 입력되었는지를 확인하세요.
280-093E	Error message R2의 접촉 각도의 부정확한 값 Cause of error 접촉각에 대한 값은 항상 플러스이며, 0~90도로 제한됩니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고 교정합니다
280-0940	Error message 0도의 접촉 각도는 사용할 수 없습니다. Cause of error 구형 및 트로이드 커터의 경우 접촉각에 0도는 허용되지 않습니다. Error correction - 파라미터 Q629의 값을 교정합니다

오류 번호	설명
280-0941	Error message 사이클은 드릴 공구로는 사용할 수 없습니다. Cause of error 절삭 모서리 각도 검출은 드릴 공구에 사용할 수 없습니다. 드릴 공구의 개별적인 톱니는 카메라 1로 검출할 수 없습니다. Error correction
280-0942	Error message 카메라에 대한 접근 및 카메라 틸팅 불가능 Cause of error 커터의 접촉점을 카메라 초점으로 이동할 수 없습니다. 전제조건 및 발생 가능한 원인: - 테이블 키네틱스와 앵글 헤드가 지원되지 않습니다 - 공구 축은 Z 축이어야 합니다 - 영점 위치에서 45도를 초과하는 회전 헤드 방향은 가능하지 않습니다 - 카메라 렌즈까지 최소 5mm의 거리를 유지할 수 없습니다 Error correction
280-0943	Error message 값이 허용된 범위를 벗어남 Cause of error 접촉각의 값은 0도부터 90도 사이에 있어야 합니다. Error correction 사이클의 숫자 값 변경
280-0944	Error message VTC-TOOLS.TAB 테이블 에러 Cause of error 테이블에 접촉각 입력이 없습니다. Error correction 접촉각에 대한 값을 입력해 테이블을 교정합니다
280-0945	Error message 공구 접촉 각도 Q629가 0이 아닙니다 Cause of error 원통형 밀링 커터 및 드릴의 경우 공구 접촉각 Q629 값이 0이어야 합니다 Error correction - NC 프로그램 편집

오류 번호	설명
280-0946	Error message Q622의 시야 선택이 0이 아닙니다 Cause of error 카메라 2를 사용하는 경우, Q622의 값은 0이어야 합니다. Error correction - NC 프로그램 편집
280-0947	Error message Calculation of wear on dressing tool not possible Cause of error Measurement of a grinding tool revealed wear on the associated dressing tool. It can be determined correctly only if the tool length XL of the dressing tool is not zero. Error correction - Correctly define XL of the dressing tool (the dressing tool being used is defined in the tool data of the grinding wheel) - For the grinding wheel, change the correction method to "grinding wheel with correction"
280-0948	Error message Wear on dressing tool exceeds breakage tolerance Cause of error Measurement of a grinding tool revealed wear on the associated dressing tool. It exceeds the tool breakage tolerance RBREAK of the dressing tool. Error correction - Check the grinding tool for damage - Check the associated dressing tool for damage (the dressing tool being used is defined in the tool data of the grinding wheel) - Check the tool data of the associated dressing tool - For the grinding wheel, change the correction method to "grinding wheel with correction"
292-0001	Error message LA(정방향 검색): 내부 소프트웨어 오류 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
292-0002	Error message ProfilePool: 내부 소프트웨어 오류 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
292-0003	Error message ProfilePool: 내부 소프트웨어 오류 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
292-0004	Error message ProfilePool: 내부 소프트웨어 오류 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
292-0005	Error message LA(정방향 검색): 내부 소프트웨어 오류 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
292-0006	Error message 나사산 절삭: 동기화된 스피들이 너무 늦습니다(거리, 위치 제어). Cause of error 스피드를 제어하여 나사산을 절삭하는 동안 컨트롤에서 스피드를 동기화할 수 없습니다. Error correction 1.) 안전 거리를 늘리십시오. 2.) 위치 컨트롤 루프(kv 요소 및 허용 오차 창)
292-0007	Error message 동작 중에 축이 전환되었습니다. Cause of error - 이동 중 비상 정지의 결과 - 축이 동작하는 동안 클램핑 작업이 전환됨 - 축이 동작하는 동안 꺼짐 Error correction - PLC 오류라고 의심되는 경우 기계 공구 제작 업체에 문의
292-0008	Error message 윤곽 가공 시퀀스가 잘못되었습니다. Cause of error 윤곽 가공 명령의 잘못된 조합을 사용했습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.

오류 번호	설명
292-0009	Error message %1 Cause of error Error correction
292-000A	Error message 윤곽 가공에 대한 파라미터가 허용되지 않습니다. Cause of error 비원통형 가공에 대한 제어 명령이 지원되지 않습니다 (FN22 FNR720). Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
292-000B	Error message 클램핑 모드가 너무 일찍 전환됨 Cause of error - PLC 프로그램에서 너무 일찍, 드라이브가 다시 켜지기도 전에 PP_AxClampModeRequest(W1038)를 재설정했습니다. Error correction - 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
292-000C	Error message 시스템 오류: 이송 속도 없음 Cause of error 명확한 이유 없이 이송 속도가 없는 이동이 발생했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
292-000D	Error message 회전당 이송 속도에 사용할 수 있는 스핀들이 없습니다! Cause of error 공구에 사용할 수 있는 스핀들이 없습니다. Error correction 운동 구성 교정/M14 끄기
292-000E	Error message 비원통 윤곽의 즉시 정지 후 새로 시작할 수 없습니다. Cause of error G179 STOPP=1로 비원통형 윤곽이 정지된 경우 G178에서 새 시작은 허용되지 않습니다. Error correction G179 STOPP=3으로 전체 비원통형 윤곽을 삭제했다가 다시 로드하십시오.

오류 번호	설명
292-000F	Error message 비순환 프로그램이 RAM에 비해 너무 김 Cause of error 현재 비순환 프로그램이 너무 깁니다. 사용 가능한 RAM이 부족하여 프로그램을 실행할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 교정하거나 줄이십시오.
292-0010	Error message CMO가 현재 역학 설명에 있지 않습니다. Cause of error 모니터링을 위해 충돌 모니터링 대상 객체(CMO)를 활성화하거나 비활성화했습니다. 컨트롤이 현재 선택한 역학에서 CMO를 찾을 수 없습니다. Error correction 활성화 또는 비활성화할 CMO의 이름을 교정합니다.
292-0011	Error message 공구가 충돌에 대해 모니터링되지 않습니다. Cause of error 선택한 공구의 반경이 0이거나 길이가 0입니다. 따라서 충돌 모니터링이 되지 않습니다. Error correction
292-0012	Error message 공구에 대한 충돌 모니터링이 허용되지 않습니다. Cause of error 회전 공구, 그라인딩 공구 또는 비원통형 공구를 삽입했습니다. 컨트롤이 이들 공구의 충돌 여부를 모니터링할 수 없습니다. Error correction 다른 공구를 사용하십시오.
292-0013	Error message 충돌 모니터링의 일반 시스템 오류 Cause of error 충돌 모니터링에서 일반적인 시스템 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
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 스핀들 회전이 너무 빠름 Cause of error The axis cannot follow because the spindle is turning too fast for the programmed thread. Error correction Decrease the spindle speed.
292-0016	Error message DCM 비활성화: 축이 기준 설정되지 않았습니다. Cause of error DCMは一つまたは複#の軸にレファレンスがないためノンアクティブです。 Error correction 軸でレファレンスランを#行してください。
292-0017	Error message DCM 비활성: RTC(Real Time Coupling)가 활성화됨 Cause of error 하나 이상의 축에서 RTC(실시간 커플링) 기능이 활성화되어 있기 때문에 DCM이 비활성화되었습니다. Error correction RTC(실시간 커플링) 취소
292-0019	Error message DCM이 활성화 되었지만 축이 원점으로 복귀하지 않습니다. 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

오류 번호	설명
292-001A	Error message DCM 활성화 상태에서 뒤쳐진 축 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 나사산 절삭: 스핀들 동기화가 중단되었습니다. Cause of error 서보 제어 스핀들을 사용한 탭핑 중에 스핀들 동기화 도중 이동이 중단되었습니다. 스핀들이 여전히 회전하고 있지만 안전 거리에 도달한 후까지 공구 축이 정지되지 않았습니다. Error correction - 공구와 공작물이 손상되었는지 확인하십시오. - 서비스 파일을 생성하고 서비스 담당자에게 문의
292-001D	Error message DCM 비활성화: 마주 보는 슬라이드 역학이 활성화됨 Cause of error 페이싱 슬라이드 키네마틱 모델이 활성화되었기 때문에 DCM 충돌 모니터링이 비활성화됩니다. Error correction - 페이싱 슬라이드 키네마틱을 다시 비활성화합니다.
292-001E	Error message 활성 DCM을 사용하여 활성화된 마주 보는 슬라이드 Cause of error 페이싱 슬라이드가 활성화되었으며 충돌 모니터링(DCM)이 켜졌습니다. NC 프로그램 실행이 중단되었습니다. Error correction - 페이싱 슬라이드를 사용하는 경우 DCM을 비활성화하십시오.

오류 번호	설명
292-001F	Error message 축 %1에 대한 핸드휠 비활성화 Cause of error 컨트롤러가 축의 자동 클램핑이 실행될 때까지 기다립니다. 활성화된 핸드휠이 이 클램핑을 방해하고 있습니다. Error correction 이 축에 대한 핸드휠 비활성화
292-0020	Error message CfgDCM/manualModeDistance의 구성에 오류가 있습니다. Cause of error CfgDCM/manualModeDistance에 대해 구성된 값이 최소 허용 값보다 작습니다. Error correction 상황에 맞게 장비 파라미터 변경
292-0021	Error message 장비 구성이 잘못됨 Cause of error 파라미터 profileType 또는 profileTypeHi의 구성이 잘못되었습니다. "advancedTrapezoidal"을 구성해야 하는 경우 이 설정을 profileTypeHi뿐만 아니라 profileType 파라미터에서도 모두 지정해야 합니다. 두 설정이 현재 일치하지 않습니다. Error correction 구성 수정: profileType 및 profileTypeHi에서 값 "advancedTrapezoidal" 구성
292-0022	Error message Look-ahead: internal software error. 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 3-D 모델이 로드되지 않음 %2 Cause of error 3D 모델이 품질 요건을 충족하지 않기 때문에 3D 모델을 로딩할 수 없었습니다. 3D 모델의 요건은 다음과 같습니다. - 모든 치수는 mm 단위 - 삼각형 사이에 간격 없음("waterproof") - 중복 없음 - 변형된 삼각형 없음 Error correction 3D 모델을 재 생성한 후 컨트롤러로 전달하십시오.

오류 번호	설명
292-0024	Error message %3 3-D 모델이 로드되지 않음 %2 Cause of error 3D 모델을 읽는 중 오류 발생: 파일에 삼각형이 너무 많이 있습니다. Error correction - 3D 모델 초안을 사용하십시오. - CAD 프로그램으로 3D 모델을 다시 생성한 후 컨트롤러로 전달하십시오. 대부분의 CAD 프로그램에서는 내보내기 할 때 디테일 수준을 설정할 수 있습니다.
292-0025	Error message %3 3-D 모델이 로드되지 않음 %2 Cause of error 3D 모델을 읽는 동안 오류 발생: 파일을 열 수 없거나 지원되는 3D 데이터 형식이 아닙니다. Error correction - 경로를 점검한 후 필요한 경우 수정하십시오. - 파일을 다시 로딩하십시오.
293-0001	Error message LA(선행 연산) 체인 모듈의 내부 오류 Cause of error Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
293-0002	Error message 잘못된 필터 형식 2 Cause of error 두 번째 공칭 값 필터가 커터 위치 유형의 필터이면 안 됩니다. Error correction 구성을 조정하십시오.
293-0003	Error message 두 필터가 있는 %1 축 Cause of error 두 개의 필터가 한 축의 파라미터 집합에서 활성화되었습니다. Error correction 구성을 조정하십시오.

오류 번호	설명
293-0004	Error message %1 축의 잘못된 필터 폼 Cause of error HSC 폼이 있는 한 개의 위치 필터만 허용됩니다. Error correction 구성을 조정하십시오.
293-0005	Error message 커터 위치 필터가 활성화 상태가 아닙니다. Cause of error M128이 있는 로타리 축의 허용 오차가 - 커터 위치 유형의 공칭 값 필터가 활성화되지 않은 경우 에도 구성되었거나 프로그래밍되었습니다. - 로드된 축 파라미터가 첫 번째 필터와 작동하지 않는 경 우에도 구성되었거나 프로그래밍되었습니다. Error correction 구성을 조정하거나 프로그램을 편집하십시오.
293-0006	Error message 로타리 축의 공차가 비활성 상태입니다. Cause of error 커터 위치 필터 없이 축 파라미터 집합으로 전환했으므로 M128이 있는 로타리 축의 허용 오차가 비활성화되었습니 다. 따라서 공칭 경로 허용 오차가 모든 축에 대해 다시 사 용됩니다. M128이 있는 로타리 축의 허용 오차는 커터 위 치 필터가 다시 사용될 때까지 활성화 상태로 유지됩니다. Error correction 반드시 교정할 필요는 없습니다. 축 파라미터를 전환하기 전에 로타리 축의 허용 오차를 비 활성화하여 경고를 제한할 수 있습니다.
293-0007	Error message 논리 축 %1의 축 파라미터가 손실되었습니다. Cause of error 내부 오류 이름이 지정된 축에서 가장 최근에 프로그래밍된 축 파라미 터가 프로그램의 비정상적인 취소로 인해 손실되었습니다. 따라서 구성된 파라미터가 사용됩니다. Error correction 컨트롤이 교정 없이 작업을 계속 진행합니다. 손실된 축 파라미터를 알고 있는 경우 이 파라미터를 다시 프로그래밍할 수 있습니다.

오류 번호	설명
293-0008	Error message 다른 축에서 파라미터가 프로그래밍되었습니다. %1 Cause of error 축 파라미터가 프로그래밍된 축이 채널에 속하지 않습니다. Error correction 프로그램을 편집하십시오.
293-0009	Error message 다른 축에서 파라미터가 구성되었습니다. %1 Cause of error 논리 축이 다른 물리 축에 할당되었습니다. 이 물리 축의 파라미터는 논리 축의 값으로 덮어쓸 수 없습니다. Error correction 구성을 변경하십시오.
293-000A	Error message %1의 CfgAxis에 축 파라미터가 없습니다. Cause of error 축 구성에 여기에서 사용된 축 파라미터에 대한 항목이 없습니다. Error correction 구성을 변경하십시오.
293-000B	Error message 두 개의 커터 위치 필터 Cause of error 두 위치 필터가 모두 커터 위치 유형에 해당합니다. Error correction 구성을 변경하십시오.
293-000C	Error message 위치 필터가 없습니다. Cause of error 커터 위치 유형의 위치 필터를 사용하는 경우, 두 번째 필터가 위치 유형에 해당해야 합니다. Error correction 구성을 변경하십시오.
293-000D	Error message %1 축의 두 개의 위치 필터 Cause of error 위치 유형의 두 위치 필터가 모두 동일한 축에 대해 구성됩니다. Error correction 구성을 변경하십시오.

오류 번호	설명
293-000E	Error message %1 축에 위치 필터가 없습니다. Cause of error 커터 위치 필터가 있는 축의 경우, 두 번째 필터도 구성해야 합니다. Error correction 구성을 변경하십시오.
293-000F	Error message 축별 저크 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 기계 구성에서 축별 저크 값을 활성화했지만 옵션이 아직 활성화되지 않았습니다. 채널에서 유효한 저크가 축에 대해 활성화되었습니다. Error correction - 기계 구성에서 축별 저크에 대한 파라미터 MP_axPathJerk 및 MP_axPathJerkHi를 삭제하거나 소프트웨어 옵션을 활성화하십시오.
293-0010	Error message 이송 속도 필터 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error 기계 구성에서 이송 속도 필터의 시간 상수를 구성했지만 옵션이 아직 활성화되지 않았습니다. 이송 속도 필터가 NC 소프트웨어에서 비활성화되었습니다. Error correction - 기계 구성에서 이송 속도 필터의 시간 상수에 대한 파라미터 MP_filterFeedTime을 삭제하거나 소프트웨어 옵션을 활성화하십시오.
293-0011	Error message 프로그램 실행 상태에서는 필터를 설정하거나 해제할 수 없습니다. Cause of error A filter can be switched on or off by changing the filter form, filter order or the frequency. Filter switched on: Form is not "Off" and the order is greater than 1. Filter switched off: Form is "Off" and the order is less than 1. Only for HSC filters: Filter is switched off if frequency = 0. The programmed parameters for the filter were not adopted. Error correction - Edit the program or the cycle.

오류 번호	설명
293-0012	Error message 공칭 위치 값 필터의 잘못된 구성 Cause of error 다음의 필터 파라미터는 이제 지원되지 않으므로 더 이상 구성하면 안 됩니다. - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq Error correction 위치 공칭 값 필터의 예전 파라미터는 구성 업데이트를 올 바로 실행하면 자동으로 삭제됩니다. 업데이트를 실행하려면 다음 조건을 충족해야 합니다. - 구성 객체 CfgFilter가 예전 레벨과 완전히 일치해야 합니다(새 파라미터 없음). - 시스템의 각 CfgPositionFilter 구성 객체에는 모두 새 파라미터 또는 모두 예전 파라미터만 허용됩니다.
293-0013	Error message 파라미터 세트 이름(%1)이 축(%2)에 대해 이미 할당됨 Cause of error 2개 이상의 축이 동일한 파라미터 집합을 사용하고 있습니다. 파라미터 집합 이름은 각 축에 대해 고유해야 합니다. Error correction - 각 파라미터 집합에 대해 고유한 이름을 지정하십시오.
293-0014	Error message 반경 방향 가속 제한 옵션이 활성화되지 않았습니다. Cause of error 기계 구성에서 반경 방향 가속의 최대값을 구성했지만 옵션이 아직 활성화되지 않았습니다. NC 소프트웨어에서 반경 방향 가속 제한이 비활성화되었습니다. Error correction - 기계 구성에서 반경 방향 가속 제한에 대해 maxTransAcc 및 maxTransAccHi를 삭제하거나 소프트웨어 옵션을 활성화하십시오.
293-0015	Error message DCC 계산 모듈이 활성화됨

오류 번호	설명
293-0016	Error message 가상 축 %1에 대한 필터 설정이 허용되지 않음 Cause of error 단일 가상 축에 대해 개별 필터 설정이 구성되었습니다. 이는 여러 개의 가상 축에 허용되지 않습니다. NC에 의해 개별 필터 설정이 비활성화되었습니다. CfgAxis/axisMode에 "Virtual" 값이 있으면 축이 가상인 경우입니다. Error correction - 구성: 이 축에서 구성 객체 CfgPositionFilter를 삭제하고 CfgKeySynonym을 사용하여 실제 축에 연결합니다. - FN17: FN17을 사용하여 NC 프로그램에서 필터 설정을 삭제합니다. - 사이클 32: 사이클 32에서 HSC 모드를 삭제합니다.
293-0017	Error message DCM 허용 공차 사용 중 ADP가 활성화되어야 함 Cause of error 추가 허용 공차 CfgDCM/maxLinearTolerance 및 CfgDCM/maxAngleTolerance를 사용하는 경우 ADP가 활성화되어야 합니다. Error correction CfgHardware/setupADP:=Premium으로 설정하여 ADP를 활성화하십시오. ADP와 관련된 특별 참고 사항은 기술 설명서를 참조하십시오.
293-0018	Error message 나사산의 과도한 윤곽 에러(%1 mm) (%2 mm 허용) Cause of error 연속 나사산에 대해 조정된 공차를 초과했습니다. Error correction - NC 프로그램을 편집하십시오. 가능하면 스핀들 속도를 줄이십시오. - 더 큰 편차가 허용되는 경우 나사산에 대한 공차를 증가시키십시오.
293-0019	Error message 연속 나사산의 끝에 도달하지 않음 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

오류 번호	설명
293-001A	Error message FN17/18 No%1에 대해 프로그래밍된 번호 유효하지 않음 Cause of error - 선행 연산 파라미터에 액세스 중 Fn17/18의 잘못된 번호가 프로그래밍되었습니다. - 이 번호에 따른 선행 연산 파라미터가 없습니다. Error correction - 해당 FN17 또는 FN18 명령을 수정합니다.
293-001B	Error message FN17/18 IDX%1에 대해 프로그래밍된 축 유효하지 않음 Cause of error - 선행 연산 파라미터에 액세스 중 FN17 또는 FN 18을 통해 잘못된 축/스핀들이 프로그래밍되었습니다. - 이 축 인덱스를 가진 축 또는 스핀들이 없습니다. Error correction - 해당 FN17 또는 FN18 명령을 수정합니다.
293-001C	Error message 연속 스레드의 가운데에 수직 이동을 사용할 수 없습니다. Cause of error - 나사산 축에 수직인 이동이 나사산 중간에 프로그래밍되었습니다. - 수직 이동은 나사산 끝에서 들어올리는 형태로만 허용됩니다. Error correction - NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정합니다.
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 The NC program is longer than %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.

오류 번호	설명
293-0020	Error message Internal error in LookAheadChain module. 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 Impermissible dynamic calculation of non-registered axis %1 Cause of error Look-ahead is supposed to calculate the dynamics of an axis that is not registered. The cause could be a deactivated axis that is used in the kinematics. That is not 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
293-0022	Error message NC 프로그램에 %1이 넘는 블록이 들어 있습니다. Cause of error NC 프로그램에 너무 많은 블록이 있습니다. Error correction NC 프로그램을 줄입니다. 무한 루프를 제거합니다.
296-0004	Error message Process monitoring recordings are not compatible Cause of error The process monitoring settings were changed in the machine configuration. This makes existing recordings invalid. Error correction Delete existing recordings and perform new reference machining operations.

오류 번호	설명
296-0005	Error message Process monitoring recordings are not compatible Cause of error There are process monitoring recordings for this NC program that come from an older version of the control software. They are not compatible with the current software version. Error correction Delete existing recordings and perform new reference machining operations.
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"

오류 번호	설명
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
2A0-0001	Error message 외부와의 통신이 되지 않음 Cause of error - 인터페이스가 연결되지 않았습니다 - 외부장치의 스위치가 꺼졌거나 동작하지 않습니다 - 전송 케이블이 고장났거나 잘못되었습니다 Error correction 전송선로 확인
2A0-0002	Error message 오류 Cause of error 이 메시지는 배경화면에 오류가 발생했음을 알려줍니다 Error correction 이 오류를 보려면 백그라운드 모드로 전환하시면 확인가능합니다
2A0-0003	Error message 인터페이스가 이미 지정되었음 Cause of error 사용하려는 데이터 인터페이스는 이미 사용중입니다 Error correction 데이터 전송을 종료하고 다시 시작하세요
2A0-0004	Error message 전송속도가 잘못되었음 Cause of error 데이터 인터페이스에서 지정한 전송속도는 사용할 수 없습니다 Error correction 다른 전송속도를 선택하세요

오류 번호	설명
2A0-0005	Error message 데이터 전송 오류 Cause of error E BCC로 데이터 전송 중 <NAK> 신호가 15회 연속으로 수신되었습니다. A - H 수신기 모듈 오류 코드의 원인은 (E 미포함) 다음과 같습니다. - TNC와 주변 장치의 전송 속도 설정이 일치하지 않습니다. - 패리티 비트가 잘못되었습니다. - 데이터 프레임이 잘못되었습니다 (예: 정지 비트 없음). - 인터페이스 수신기 모듈에 결함이 있습니다. K TNC로 오류를 전송하는 동안 <ESC> 문자 뒤에 <1> 문자가 전송되지 않았습니다. L 오류 순서 <ESC><1> 다음에 틀린 오류 번호가 수신되었습니다(오류 번호 0 - 7이 허용됨). M BCC로 데이터를 전송하는 동안 <NAK> 문자가 15회 연속으로 전송되었습니다. N 일정 기간 후에 예상되는 확인 <ACK> 또는 <NAK>가 전송되지 않았습니다. Error correction 데이터 전송 채널을 확인합니다.
2A0-0006	Error message LSV2: 전송 중지 Cause of error - DSR 신호가 없음 Error correction - 데이터 전송 선로를 확인하세요
2A0-0007	Error message LSV2: 전송 오류 Cause of error - 전문에 문자 오류가 있음 Error correction - 데이터 전송 라인 확인
2A0-0008	Error message LSV2: 전송 오류 Cause of error - 받은 자료에서 체크섬 오류가 발생했습니다 Error correction - 전송 선로를 확인하세요 - 에러가 계속될 경우, 장비관련 서비스회사에 문의하세요

오류 번호	설명
2A0-0009	Error message LSV2: 전송 오류 Cause of error - 받은 자료에서 체크섬 오류가 발생했습니다 Error correction - 전송 선로를 확인하세요 - 에러가 계속될 경우, 장비관련 서비스회사에 문의하세요
2A0-000A	Error message LSV2: 시간초과 오류 Cause of error - 원격지 터미널(T1)으로부터 응답이 없습니다 Error correction - 에러가 계속될 경우, 장비관련 서비스회사에 문의하세요 - OEM.SYS파일의 LSV2 TIME1을 확인하세요
2A0-000B	Error message LSV2: 전송 오류 Cause of error - 원격지 터미널이 준비되지 않음 Error correction - 원격제어를 위한 통신 소프트웨어를 확인하세요
2A0-000C	Error message LSV2: 시간초과 오류 Cause of error - 전송신호가 완료되지 않음, ETX 신호가 없음 (T0) Error correction - 원격제어용 통신 소프트웨어를 확인하세요 - 에러가 반복될 경우, 장비 서비스관련회사에 문의하세요 - OEM.SYS 파일의 LSV2 TIME0 값을 확인하세요.
2A0-000D	Error message LSV2: 시간초과 오류 Cause of error - 원격지 터미널(T2)로부터 응답이 없습니다 Error correction - 원격제어용 통신 소프트웨어를 확인하세요 - 에러가 반복될 경우, 장비 서비스관련회사에 문의하세요 - OEM.SYS 파일의 LSV2 TIME2 값을 확인하세요.

오류 번호	설명
2A0-000E	Error message LSV2: 출력전송 오류 Cause of error - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 문제가 반복될 경우, 장비 서비스 관련회사에 문의하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요
2A0-000F	Error message 키를 잘못 눌렀습니다 Cause of error 키의 기능이 없습니다 Error correction
2A0-0010	Error message 파일 이름이 잘못됨 Cause of error 파일 이름을 입력하던 중 문법 오류 Error correction 파일 이름을 16자 이내로하세요
2A0-0011	Error message 키가 잠김 Cause of error NC 소프트웨어에 의해 잠겨진 키를 누렸습니다 Error correction 필요하면 나중에 이 기능을 반복하세요
2A0-0012	Error message 기능이 없음 Cause of error 컨트롤에서 사용할 수 없는 기능을 FCL(Feature Content Level) 관리를 통해 사용하려고 했습니다. Error correction 기본적으로, FCL 기능은 소프트웨어 업데이트 후 잠깁니다. SIK 메뉴에서 코드 번호 65535를 입력하면 테스트 용도로 일정 기간 동안 이 기능을 사용할 수 있습니다. 코드 번호를 구입하여 입력하면 FCL 기능을 영구적으로 사용할 수 있습니다. 자세한 내용은 기계 공구 제작 업체나 컨트롤 담당 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
2A0-0013	Error message 두개의 회전 포지션은 허용할 수 없음 Cause of error 패턴에서, 두개의 로터리 위치를 한번에 지정하려고 했습니다 Error correction 기계좌표계의 로터리 위치를 정의하세요
2A0-0014	Error message 프로그램 이름이 이미 존재함 Cause of error 새 파일 이름으로 이미 사용중인 이름을 지정하였습니다 Error correction 다른 파일이름을 사용하세요
2A0-0015	Error message 기능이 활성화되지 않음 Cause of error 컨트롤에서 사용할 수 없는 소프트웨어 옵션을 사용하려고 했습니다. Error correction 소프트웨어 옵션을 구입하려면 기계 공구 제작 업체나 컨트롤 담당 서비스 담당자에게 문의하십시오.
2A0-0016	Error message 경고: 선행위치. 높게 설정됨! Cause of error 프리포지셔닝 높이가 정의되는 점을 숨기거나 비활성화했습니다. 어떤 경우에는 이로 인해 충돌이 발생할 수 있습니다. Error correction 충돌의 위험 없이 다음 점들에 접근할 수 있는지 확인하십시오.
2A0-0017	Error message SYS의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 시스템 파티션 SYS:의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction - 컨트롤을 다시 부팅하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
2A0-0018	Error message SYS의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 시스템 파티션 SYS:의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction - 컨트롤을 다시 부팅하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-0019	Error message SYS의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 시스템 파티션 SYS:의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction - 컨트롤을 다시 부팅하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-001A	Error message SYS의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 시스템 파티션 SYS:의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction - 컨트롤을 다시 부팅하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-001B	Error message SYS의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 시스템 파티션 SYS:의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction - 컨트롤을 다시 부팅하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-001C	Error message PLC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error PLC: 파티션의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
2A0-001D	Error message PLC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error PLC: 파티션의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
2A0-001E	Error message PLC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error PLC: 파티션의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
2A0-001F	Error message PLC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error PLC: 파티션의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
2A0-0020	Error message PLC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error PLC: 파티션의 메모리가 부족합니다. 컨트롤의 정상 작동을 더 이상 보장할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
2A0-0021	Error message TNC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 컨트롤의 TNC: 파티션에 너무 많은 파일이나 지나치게 큰 파일을 저장했습니다. 파일을 더 저장하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 더 이상 필요없는 NC 프로그램 삭제 - 더 이상 필요없는 NC 프로그램의 백업 파일(*.bak) 삭제 - 더 이상 필요없는 서비스 파일 삭제 - 가공 프로세스가 현재 진행 중인 경우 어떤 일이 있더라도 파일을 더 저장하지 마십시오. 파일을 더 저장하면 작업이 실패하게 됩니다.

오류 번호	설명
2A0-0022	Error message TNC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 컨트롤의 TNC: 파티션에 너무 많은 파일이나 지나치게 큰 파일을 저장했습니다. 파일을 더 저장하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 더 이상 필요없는 NC 프로그램 삭제 - 더 이상 필요없는 NC 프로그램의 백업 파일(*.bak) 삭제 - 더 이상 필요없는 서비스 파일 삭제 - 가공 프로세스가 현재 진행 중인 경우 어떤 일이 있더라도 파일을 더 저장하지 마십시오. 파일을 더 저장하면 작업이 실패하게 됩니다.
2A0-0023	Error message TNC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 컨트롤의 TNC: 파티션에 너무 많은 파일이나 지나치게 큰 파일을 저장했습니다. 파일을 더 저장하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 더 이상 필요없는 NC 프로그램 삭제 - 더 이상 필요없는 NC 프로그램의 백업 파일(*.bak) 삭제 - 더 이상 필요없는 서비스 파일 삭제 - 가공 프로세스가 현재 진행 중인 경우 어떤 일이 있더라도 파일을 더 저장하지 마십시오. 파일을 더 저장하면 작업이 실패하게 됩니다.
2A0-0024	Error message TNC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 컨트롤의 TNC: 파티션에 너무 많은 파일이나 지나치게 큰 파일을 저장했습니다. 파일을 더 저장하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 더 이상 필요없는 NC 프로그램 삭제 - 더 이상 필요없는 NC 프로그램의 백업 파일(*.bak) 삭제 - 더 이상 필요없는 서비스 파일 삭제 - 가공 프로세스가 현재 진행 중인 경우 어떤 일이 있더라도 파일을 더 저장하지 마십시오. 파일을 더 저장하면 작업이 실패하게 됩니다.

오류 번호	설명
2A0-0025	Error message TNC의 여유 메모리가 너무 적음: Cause of error 컨트롤의 TNC: 파티션에 너무 많은 파일이나 지나치게 큰 파일을 저장했습니다. 파일을 더 저장하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 더 이상 필요없는 NC 프로그램 삭제 - 더 이상 필요없는 NC 프로그램의 백업 파일(*.bak) 삭제 - 더 이상 필요없는 서비스 파일 삭제 - 가공 프로세스가 현재 진행 중인 경우 어떤 일이 있더라도 파일을 더 저장하지 마십시오. 파일을 더 저장하면 작업이 실패하게 됩니다.
2A0-0026	Error message 사용할 수 있는 RAM이 부족합니다. Cause of error 사용 가능한 여유 RAM이 거의 없습니다. RAM을 더 사용하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 편집기 그래픽이나 테스트 실행 모드와 같이 메모리 사용량이 많은 애플리케이션을 비활성화하십시오. - 컨트롤을 다시 부팅하십시오.
2A0-0027	Error message 사용할 수 있는 RAM이 부족합니다. Cause of error 사용 가능한 여유 RAM이 거의 없습니다. RAM을 더 사용하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 편집기 그래픽이나 테스트 실행 모드와 같이 메모리 사용량이 많은 애플리케이션을 비활성화하십시오. - 컨트롤을 다시 부팅하십시오.
2A0-0028	Error message 사용할 수 있는 RAM이 부족합니다. Cause of error 사용 가능한 여유 RAM이 거의 없습니다. RAM을 더 사용하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 편집기 그래픽이나 테스트 실행 모드와 같이 메모리 사용량이 많은 애플리케이션을 비활성화하십시오. - 컨트롤을 다시 부팅하십시오.

오류 번호	설명
2A0-0029	Error message 사용할 수 있는 RAM이 부족합니다. Cause of error 사용 가능한 여유 RAM이 거의 없습니다. RAM을 더 사용하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 편집기 그래픽이나 테스트 실행 모드와 같이 메모리 사용량이 많은 애플리케이션을 비활성화하십시오. - 컨트롤을 다시 부팅하십시오.
2A0-002A	Error message 사용할 수 있는 RAM이 부족합니다. Cause of error 사용 가능한 여유 RAM이 거의 없습니다. RAM을 더 사용하면 컨트롤의 안전 작동을 보장할 수 없습니다. Error correction - 편집기 그래픽이나 테스트 실행 모드와 같이 메모리 사용량이 많은 애플리케이션을 비활성화하십시오. - 컨트롤을 다시 부팅하십시오.
2A0-002B	Error message 운전 모드를 바꿀 수 없음 Cause of error 작업 중에 형상 프로그램 또는 패턴 프로그램을 생성함으로 다른 운전 모드로 변환하기가 곤란합니다 Error correction 다른 운전 모드로 변환하기전에 패턴이나 형상 프로그램을 종료하세요
2A0-002C	Error message 자동 키보드 잠금이 해제됨 Cause of error TNC 가 상태가 바뀌는 동안 키를 잠갔습니다. 그러나 이 상황이 15초 이내에 종료되지 않으면 자동으로 해제됩니다. Error correction 상황 변화가 완료될 때까지 기다리세요
2A0-002D	Error message 트리 보기 강화 삭제됨 Cause of error 긴 smarT.NC 프로그램을 선택한 후에, 3각법 표시를 삭제했습니다. 그러므로 TNC는 테스트 모드나 실행 중에 프로그램을 3각법으로 표시할 수 없습니다 Error correction 프로그램을 다시 선택하여 TNC가 3각법으로 모두 표시할 때까지 기다리세요

오류 번호	설명
2A0-002E	Error message PGM Cause of error 프로그램 편집모드에서 편집하려고 했습니다 Error correction 프로그램 편집모드에서의 수정을 삭제하고, smarT.NC 모드에서 수정하세요
2A0-002F	Error message 프로그램 머리말이 이미 존재함 Cause of error UNIT 700 (프로그램 헤드)이 이미 있는덴 삽입하려고 했습니다 Error correction 존재하는 프로그램 헤드를 바꾸세요
2A0-0030	Error message 크립보드(Clipboard)가 비었음! Cause of error 클립보드에 저장하지 않고, 클립보드의 자료를 삽입하려고 했습니다 Error correction COPY BLOCK 나 CUT BLOCK을 사용하여 크립보드에 저장하세요
2A0-0031	Error message 시스템 메모리 과잉(overflow) Cause of error 이 에러는 TNC가 충분하지 않은 버퍼 메모리를 가질 때 발생합니다. Error correction CE를 눌러 오류 메시지를 확인 후 이 기능을 반복하세요
2A0-0032	Error message 사용할 수 없는 기능임! Cause of error .hu 프로그램에서 가공물 정의를 사용하였습디만, .hu 프로그램에서 형상 프로그램을 선택하지 않았습디다. Error correction UNIT 프로그램에서 형상 프로그램을 시작할 때 이 기능을 사용하세요

오류 번호	설명
2A0-0033	Error message 파일이 없음 Cause of error 삭제되거나 다른 곳으로 이동된 파일을 최근 파일 "Recent Files" 기능을 사용하여 열려고 하였습니다 Error correction 다른 파일을 선택하거나 새로운 파일을 사용하세요
2A0-0034	Error message 파일 형식이 바뀌었음 Cause of error (*H,*T...) 파일을 여는 동안에 오류 메시지가 있습니다. Error correction 파일을 삭제하세요
2A0-0035	Error message smarT.NC: 프로그래밍 smarT.NC: 프로그래밍 Cause of error Error correction
2A0-0036	Error message smarT.NC: 형상 정의 smarT.NC: 형상 정의 Cause of error Error correction
2A0-0037	Error message smarT.NC: 위치 정의 smarT.NC: 위치 정의 Cause of error Error correction
2A0-0038	Error message 응용 %1 를 실행할 수 없음 Cause of error 불충분한 시스템 자원으로 인하여 시스템 소프트웨어의 일부를 로드할 수 없습니다 Error correction 나중에 요구한 기능을 다시 호출하세요

오류 번호	설명
2A0-0039	Error message %1 Cause of error Error correction
2A0-003A	Error message 프로그램을 그래픽으로 볼수없음 Cause of error 프로그램의 그래픽 생성이 내부 오류로 중단되었습니다 Error correction 새로운 프로그램을 다시 선택하여 실행하세요
2A0-003B	Error message smarT.NC: DXF 요소 선택 smarT.NC: 요소(element) 선택 Cause of error Error correction
2A0-003C	Error message DXF 파일 오류 Cause of error TNC가 편집할 수 없는 DXF 파일을 열려고 했습니다. Error correction - DXF 파일을 ASCII 형식으로 사용할 수 있는지 여부 확인 - DXF 파일을 AutoCAD R12(AC1009€) 형식으로 판독 문제가 반복되면 DXF 파일을 다른 CAD 시스템에서 만들어 보십시오. - 필요한 경우 서비스 담당자에게 문의
2A0-003D	Error message 응용 'DXF_CONVERTER' 를 실행할 수 없음 Cause of error TNC가 편집할 수 없는 DXF 파일을 열려고 했습니다. Error correction - DXF 파일을 ASCII 형식으로 사용할 수 있는지 여부 확인 - DXF 파일을 AutoCAD R12(AC1009€) 형식으로 판독 문제가 반복되면 DXF 파일을 다른 CAD 시스템에서 만들어 보십시오. - 필요한 경우 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
2A0-003E	Error message 그래픽으로 프로그램 수행이 불가능함! Cause of error TNC는 현재 공작물을 가공하기 위해 과도하게 자원을 활용하고 있어, 그래픽으로 프로그램을 실행하기 위한 여력이 없습니다 Error correction 정확하지 않은 동작을 허용할 수 없습니다
2A0-003F	Error message 전역 PGM 설정 해제 Cause of error smarT.NC 작동 모드에서 전역 프로그램 설정이 활성화되었지만 프로그램 실행 하위 모드를 선택했습니다. Error correction TNC는 자동적으로 모든 활성 전역 프로그램 설정을 비활성화합니다. 프로그램 실행, 싱글 블록 또는 프로그램 실행, 자동 실행 작동 모드에서 계속 작업하는 경우 설정을 다시 활성화합니다.
2A0-0040	Error message smarT.NC: 프로그램 실행 smarT.NC: 프로그램 실행 Cause of error Error correction
2A0-0041	Error message 복귀하려면: NC 실행(Start) Cause of error Error correction
2A0-0042	Error message 선택한 블록이 없음 Cause of error 가공중단후 커서의 현재 위치를 잊어버렸습니다 Error correction GOTO를 사용하여 블록을 지정하던가 MID-Program startup 기능을 사용하세요
2A0-0043	Error message 그래픽 시험이 불가능함 Cause of error 최근에 그래픽 테스트에서 문제가 있었습니다 Error correction 나중에 다시 시도하세요

오류 번호	설명
2A0-0044	Error message smarT.NC: 시험중 smarT.NC: 시험중 Cause of error Error correction
2A0-0045	Error message 공구 파일은 어디에? Cause of error NC 메모리에 있는 공구테이블 화일이 테스트 런 모드에서 지정되지 않았습니다 Error correction 테스트 런 모드에서 공구 테이블 화일을 지정하세요 (status "S").
2A0-0047	Error message 지정한 테이블 행으로 이동 Cause of error Error correction
2A0-0048	Error message 사용할 수 없는 축을 프로그램하였음 Cause of error - 가공 프로그램에서 잠긴 축이 프로그램되었습니다 - 이송값을 계산한 결과 잠긴 축이 계산되었습니다 (e.g. due to an active rotation) - 프로그램 축으로 회전축을 사용했습니다 Error correction - 필요하면 축을 활성화 시키세요. - NC 프로그램에서 축을 삭제하세요.
2A0-0049	Error message 스핀들을 반드시 회전하세요 Cause of error 싸이클 호출전에 스핀들을 회전 시키지 않았습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
2A0-004A	Error message 공구 축이 지정되지 않음 Cause of error 먼저 호출된 공구없이 고정 싸이클이 호출되었습니다 Error correction NC 프로그램을 편집하세요

오류 번호	설명
2A0-004B	Error message 공구 반경이 너무 작음 Cause of error - 선택한 작업에 대한 공구 반경이 너무 작습니다. - 선택한 작업에 대한 공구 반경이 너무 작습니다. - 사이클 240: 공구 직경보다 큰 센터링 직경을 입력했습니다. - 사이클 210 "슬롯" 또는 사이클 211 "원형 슬롯": 슬롯 폭이 공구 반경보다 6배 큼. Error correction 반경이 더 큰 공구를 사용하십시오. - 사이클 3 "슬롯": 슬롯 폭이 공구 직경보다 크되 공구 반경의 4배보다 작도록 정의합니다. - 사이클 240: 더 큰 공구를 사용합니다. - 사이클 210 "슬롯" 또는 사이클 211 "원형 슬롯": 슬롯 폭이 공구 직경보다 크고 공구 반경의 6배보다 작도록 정의합니다.
2A0-004C	Error message 공구 반경이 너무 큼 Cause of error - 윤곽 밀링: 내부 보정 동안에, 호 블록의 반경이 커터 반경보다 더 작습니다. - 나사산 밀링: 나사산의 코어 직경이 공구 직경보다 더 작습니다. - 장공 밀링:항삭 가공을 위한 장공 폭이 공구 직경보다 더 작습니다 - 싸이클 251, 사각 포켓: 라운딩 반경 Q220이 공구 반경보다 더 작습니다. Error correction - 더 작은 공구를 사용하세요. - 장공 밀링: 필요하다면 (Q368)을 더 작은값을 입력하세요.
2A0-004D	Error message 범위를 벗어남 Cause of error 터치프루브에 의하여 디지털라이징중 정의된 디지털라이징 범위를 벗어 났습니다 Error correction 싸이클에서 범위를 확인하고 터치프루브 축에 대한 값을 입력하세요
2A0-004E	Error message 시작점이 잘못되었음 Cause of error Digitizing with contour lines: 시작점이 정확하지 않습니다 Error correction Contour Lines 싸이클에서 정의된 축을 확인하세요

오류 번호	설명
2A0-004F	Error message 회전할 수 없음 Cause of error - 디지털라이징 중에는 회전이 허용되지 않습니다 - (측정 사이클 400 에서 418) 자동 측정중에는 회전이 허용되지 않습니다. - 사이클 247과 3-D회전은 함께 사용할 수 없습니다 Error correction - 회전 사이클을 삭제. - 회전을 해제- 3-D 회전을 해제
2A0-0050	Error message 배율비가 맞지 않음 Cause of error TCH PROBE 0 사이클 (ISO: G55) 전이나 디지털라이징 사이클 전에서 스케일 팩터를 프로그램했습니다 Error correction 스케일 팩터를 삭제하세요
2A0-0051	Error message 감시할 수 없음 Cause of error TCH PROBE 0 사이클 (ISO: G55) 전이나 디지털라이징 사이클 전에서 밀러 이미지를 프로그램했습니다 Error correction 밀러 이미지 사이클을 삭제하세요
2A0-0052	Error message 기준점을 이동할 수 없음 Cause of error Digitizing with contour lines: 데이텀의 변경되었습니다 Error correction 데이텀 변경을 삭제하세요
2A0-0053	Error message 이송 속도를 지정하지 않음 Cause of error 이송 속도가 프로그램에 사용되지 않았습니다 Error correction FMAX는 단일 블록에만 유효합니다. NC 프로그램을 수정하세요

오류 번호	설명
2A0-0054	Error message 입력된 값이 정확하지 않음 Cause of error - 입력한 값이 잘못되었습니다. - Cycle 209 (ISO: 209): 칩 브레이킹 (Q257)을 위한 절입 깊이를 0으로 입력하였습니다. Error correction - 정확한 값을 입력하세요 - Q257에 0보다 큰 값을 입력하세요.
2A0-0055	Error message 싸이클에서 부호를 반대로 사용하였음 Cause of error 안전위치, 가공깊이, 절입 깊이등에서 부호가 일치하지 않습니다 Error correction 정확한 부호를 입력하세요
2A0-0056	Error message 입력된 각도값이 잘못되었음 Cause of error - 현재 연결(예: 한쪽 반구에만 액세스할 수 있는 범용 헤드)로는 사이클 19 3-D 평면 가공하기(DIN/ISO: G80)에서 프로그래밍된 입체각을 얻을 수 없습니다. - 근축 각도 위치로만 프로빙 사이클을 실행합니다. - 활성 공구에 대해 정의된 점 각도(T-ANGLE)는 180°입니다. Error correction - 입력된 입체각을 편집합니다. - 근축 각도 위치로만 프로빙 사이클을 실행합니다. - 0 - 180° 범위의 각도 값을 사용합니다.
2A0-0057	Error message 터치포인트(Touch point)를 찾을 수 없음 Cause of error TCH PROBE 0 (ISO: G55) 싸이클이나 수동 프루브 싸이클 사용중, 기계 파라미터 MP6130 에서 정의한 이송범위 내에서 프루브의 동작이 감지되지 않았습니다. Error correction - 공작물에서의 터치 프루브 위치를 다시 선정하세요. - MP6130의 값을 크게하세요.

오류 번호	설명
2A0-0058	Error message 포인트가 너무 많음 Cause of error MDI모드에서 자동으로 측정된 디지털이징 점의 수가 너무 많습니다. (최대: 893) Error correction 포인트 간격을 넓게한 후 다시 디지털이징하세요
2A0-0059	Error message 잘못된 입력 Cause of error 맞지않은 값을 입력했습니다 Error correction 입력값을 확인하세요
2A0-005A	Error message 싸이클 정의가 정확하지 않음 Cause of error - 싸이클의 일부가 삭제 되었습니다 - 싸이클 사이에 다른 내용의 블록이 삽입되었습니다 Error correction - 싸이클 정의를 다시하세요 - 싸이클 안에 삽입된 프로그램을 지우세요
2A0-005B	Error message 여기서 높이방향의 축은 사용할 수 없음 Cause of error TCH PROBE 7 싸이클이 정의되는 동안 시작점에 높이 축이 프로그램되었습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
2A0-005C	Error message 잘못된 축이 프로그램에서 사용됨 Cause of error - 강조 표시된 블록에 부정확한 축이 프로그래밍됩니다. - 터치프로브 사이클 403: 부정확한 보정 축(Q312)에 프로그래밍했습니다. Error correction - 축을 프로그래밍했는지 두 번 점검하십시오. - 터치 프로브 사이클 403: 파라미터 Q312에서 키네마틱 설명에 수록된 보정 축만 선택하십시오.

오류 번호	설명
2A0-005D	Error message 사용할 수 없는 스피들 회전수를 입력함 Cause of error 입력한 스피들 스피드는 사용할 수 없습니다 Error correction 사용자 매뉴얼을 참고하여 스피들 속도를 다시 입력하세요
2A0-005E	Error message 공구경 보정이 정의되지 않음 Cause of error - 윤곽, 윤곽 포켓 또는 윤곽 트레인의 정의에서 반경 보정을 프로그래밍하지 않았습니다. - 공구 반경이 0인 가공 사이클을 호출했습니다. Error correction - 윤곽 서브프로그램에서 공구 반경 보정을 설정하여 포켓에 대한 윤곽인지 아일랜드에 대한 윤곽인지 정의하십시오. - 0이 아닌 공구 반경을 정의하십시오.
2A0-005F	Error message 코너R 보정이 정의되지 않음 Cause of error 코너R (RND)를 공구경 보정을 한 블록과 공구경 보정을 하지 않은 블록 사이에 사용했습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
2A0-0060	Error message 회전 반경이 너무 큼 Cause of error - 윤곽 정의, 윤곽 포켓 또는 윤곽 트레인의 정의에서 인접 요소들에 적합하지 않는 직경이 큰 라운딩 호(RND, ISO: G25)를 프로그래밍했습니다. - 고정 사이클(직사각형 포켓/직사각형 스테드)에서 삽입할 수 없는 라운딩 호를 정의했습니다. Error correction - 윤곽 서브프로그램에서 작은 라운딩 반경 정의 - 사이클 정의 확인 및 입력 값 교정
2A0-0061	Error message 프로그램 시작이 정의되지 않았음 Cause of error TNC는 현재 위치에서 기하학적 위치를 정확히 계산할 수 없습니다 Error correction - 프로그램을 다시 시작하세요 - MID-PROGRAM Startup을 이용하여 정지된 위치에서 시작하세요

오류 번호	설명
2A0-0062	Error message 서브 프로그램이 초과하였음 Cause of error 형상 포켓 사이클 또는 형상 트레인 사이클이서 6 이상의 프로그램을 호출했습니다 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
2A0-0063	Error message 각도의 기준이 지정되지 않음 Cause of error LP/CP 블록에서 극좌표계의 각도가 정의되지 않았습니다 - 마지막으로 프로그램된 부 블록 사이의거리와 극이 0.1 μm 이거나 작습니다 - LP/CP블록과 극중심에서의 회전 각도가 없습니다 Error correction - 극좌표에서 절대좌표계를 사용하여 프로그램하세요 - 극 위치를 확인 하세요 - 필요하면 회전을 다시 지정하세요
2A0-0064	Error message 사이클 정의가 잘못됨 Cause of error 사이클 220/221 (원/직선 포인트 패턴)을 사용하기 전에 고정사이클을 지정하지 않았습니다. Error correction 사이클 220/221을 시작하기전 고정 사이클을 정의하세요
2A0-0065	Error message 스롯 폭이 충분하지 않음 Cause of error 장공사이클의 폭이 사용중인 공구보다 작습니다. Error correction 작은 공구를 사용하세요
2A0-0066	Error message 포켓이 너무 적음 Cause of error 포켓 밀링 사이클에서 저의한 1번의 길이가 공구 경보다 적습니다. Error correction 작은 공구를 사용하세요

오류 번호	설명
2A0-0067	Error message Q202 정의 되지 않음 Cause of error 싸이클 200 또는 215에서 진입 깊이가 정의되지 않았습 니다 Error correction 싸이클에 진입깊이를 지정하세요
2A0-0068	Error message Q205 정의되지 않음 Cause of error 드릴싸이클에서 최소 진입 깊이가 정의되지 않았습니 다 Error correction 싸이클안에 진입 깊이를 입력하세요
2A0-0069	Error message Q218 은 반드시 Q219 보다 커야함 Cause of error 포켓 밀링 싸이클: Q218 은Q219보다 반드시 커야합니 다 Error correction 싸이클의 변수값을 수정하세요
2A0-006A	Error message CYCL 210 은 사용할 수 없음 Cause of error 고정된 사이클은 순환 패턴 또는 선형 패턴에서 작동될 수 없습니다. Error correction 다른 고정된 사이클을 사용하십시오.
2A0-006B	Error message CYCL 211 사용할 수 없음 Cause of error 원형 패턴 또는 직선 패턴 싸이클은 싸이클 211과 함께 사 용할 수 없습니다. Error correction 다른 싸이클을 사용하세요
2A0-006C	Error message Q220 너무 큼 Cause of error 포켓 정삭 또는 스팀드 정삭 싸이클: 코너 반경 Q220 이 너 무 큼니다. Error correction 싸이클내의 코너 반경을 수정하세요

오류 번호	설명
2A0-006D	Error message Q222 은 반드시 Q223 보다 커야 함 Cause of error 스터드 정삭 사이클: 공작물 직경 Q222는 반드시 정삭 직경 Q223보다 커야합니다. Error correction 사이클내의 변수를 수정하세요
2A0-006E	Error message Q244 은 반드시 0 보다 커야 함 Cause of error 원형 패턴 사이클: 원의 직경값은 0보다 커야 합니다 Error correction 사이클 변수를 수정하세요
2A0-006F	Error message Q245 은 반드시 Q246 과 같지 않아야 함 Cause of error 원형 패턴 사이클: 시작과 종료각이 같습니다 Error correction 사이클의 시작각도와 종료각도를 수정하세요
2A0-0070	Error message 각도 범위가 반드시 360° 이내여야 함 Cause of error 원형 패턴 사이클: 360°보다 큰 값을 입력했습니다 Error correction 사이클의 시작각도와 종료각도를 수정하세요
2A0-0071	Error message Q223은 Q222보다 반드시 커야합니다. Cause of error 원형 포켓 정삭 사이클에 공작물 영역 직경(Q222)보다 작은 정삭된 파트 직경(Q223)을 입력했습니다. Error correction 사이클 정의에서 Q222를 편집하십시오.
2A0-0072	Error message Q214: 0 은 사용할 수 없음 Cause of error 사이클 204 에서 정의된 후진방향이 0입니다. Error correction Q214,의 값은 1 에서 4입니다

오류 번호	설명
2A0-0073	Error message 이송방향이 정의되지 않음 Cause of error 터치 프루브 사이클에서 이송방향 Q267에 0을 입력하였습니다 Error correction Q267에 +1 (정방향 이송) 또는 -1 (역방향 이송)을 입력하세요.
2A0-0074	Error message 기준점 목록파일을 사용할 수 없음 Cause of error 데이텀 지정에 위한 프루브 사이클: 프로그램 실행모드에서 데이텀 테이블을 사용하지 않고 터치 프루브에서 측정된 값을 데이텀 테이블에 입력하려고 했습니다 Error correction 싱글 블록 또는 자동실행모드에서 데이텀 테이블을 실행한 후 측정값을 입력하세요
2A0-0075	Error message 위치 오류: 1축의 중심점 Cause of error 가공물 측정 사이클: 1번째축의 중심이 허용오차를 벗어났습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0076	Error message 위치 오류: 2축의 중심점 Cause of error 가공물 측정 사이클: 2번째축의 중심이 허용오차를 벗어났습니다 Error correction 가공물과 프루브를 확인하세요
2A0-0077	Error message 홀의 직경이 너무 작음 Cause of error 가공물 측정 사이클: 홀의 직경이 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
2A0-0078	Error message 홀의 직경이 너무 큼 Cause of error - 가공물 측정 사이클: 홀의 직경이 허용오차를 초과했습니다 - 사이클 208: 프로그램된 홀 직경 (Q335)을 현재의 공구로 작업할 수 없습니다 Error correction - 가공물 또는 프루브를 확인하세요 - 사이클 208: 홀의 직경이 공구지경보다 2배를 넘지 않아야 함으로 큰 공구를 사용하세요
2A0-0079	Error message 코아의 직경이 너무 작음 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드의 직경이 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-007A	Error message 코아의 직경이 너무 큼 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스테드의 직경이 허용오차보다 큼니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-007B	Error message 포켓형상이 너무 작음: 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 1번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-007C	Error message 포켓형상이 너무 작음: 2축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 2번째 축의 길이가 허용오차보다 적습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
2A0-007D	Error message 포켓형상이 너무 큼 : 1축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 1번째 축의 길이가 허용오차보다 큽니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-007E	Error message 포켓형상이 너무 큼 : 2축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 포켓 2번째 축의 길이가 허용오차보다 큽니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-007F	Error message 코아형상이 너무 작음 : 1축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 1번째 축의 길이가 허용오차보다 작습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0080	Error message 코아형상이 너무 작음 : 2축을 분할하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 2번째 축의 길이가 허용오차보다 작습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0081	Error message 코아형상이 너무 큼 : 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 1번째 축의 길이가 허용오차보다 큽니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
2A0-0082	Error message 코아형상이 너무 큼 : 1축을 재작업하세요 Cause of error 가공물 측정 사이클: 스퍼드 2번째 축의 길이가 허용오차보다 작습니다 Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0083	Error message 측정 사이클: 측정점이 최대거리를 초과함 Cause of error 프루브 사이클 425 또는 427: 측정된 길이가 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0084	Error message 측정사이클 : 측정점이 최소거리보다 작음 Cause of error 프루브 사이클 425 또는 427: 측정된 길이가 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0085	Error message 터치 프로브 426: 측정점이 최대거리를 초과함 Cause of error 프루브 사이클 426: 측정된 길이가 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0086	Error message 터치 프로브 426: 측정점이 최소거리보다 작음 Cause of error 프루브 사이클 426: 측정된 길이가 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요

오류 번호	설명
2A0-0087	Error message 터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 큼 Cause of error 프루브 사이클 430: 측정된 볼트 홀 직경이 최대 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0088	Error message 터치프로브 430: 측정형상의 직경이 너무 작음 Cause of error 프루브 사이클 430: 측정된 볼트 홀 직경이 최소 허용값을 벗어났습니다. Error correction 가공물 또는 프루브를 확인하세요
2A0-0089	Error message 측정축이 지정되지 않았습니다. Cause of error 측정 사이클 400, 402, 420, 425, 426 또는 427 중의 하나에서 측정 축 지정이 잘못되었습니다 Error correction 관련 사이클에서 Q272의 입력값은 1 또는 2를 입력해야하나, 측정 사이클 427은 1,2 또는 3을 사용할 수 있습니다.
2A0-008A	Error message 공구 파손량이 허용량을 초과했습니다. Cause of error 측정 사이클을 사용하여 공작물을 점검하는 중, 공구파손이 공구 테이블의 RBREAK 허용오차를 초과하였습니다 Error correction 공구에 이상이 있는 지 확인하세요
2A0-008B	Error message Q247 의 값은 0 을 사용할 수 없음 Cause of error 측정 사이클에서 Q247에 입력한 각도 스텝이 0입니다 Error correction 각도 스텝(Q247) 를 0이 아닌 값을 입력하세요

오류 번호	설명
2A0-008C	Error message Q247 의값은 5 보다 커야 함. Cause of error 측정 싸이클에서, Q247에 입력한 각도 스텝이 5보다 작습니다. Error correction 측정 정밀도를 위해서 각도스텝 Q247을 5보다 큰 값으로 입력하세요
2A0-008D	Error message 데이텀 테이블은 어디에? Cause of error 가공 프로그램에서 데이텀 테이블이 요구되었으나 활성화된 데이텀 테이블이 없습니다 Error correction 완전자동모드에서 데이텀 테이블을 활성화시키세요 (status M).
2A0-008E	Error message Q351은 0 을 사용할 수 없음 Cause of error 고정 싸이클에 가공 방향을 지정하지 않았습니다(상향 또는 하향). Error correction 절삭 방향을 하향 (= 1) 또는 상향 (= -1)으로 정의하세요
2A0-008F	Error message 나사가공깊이가 너무 큼 Cause of error 프로그램된 나사산의 깊이에 1/3 피치를 더 내려간 깊이가 드릴깊이 보다 큼니다 Error correction 홀 전체 깊이는 "나사산 깊이 + 1/3" 보다 크게해야 합니다
2A0-0090	Error message 조장(Calibration) 자료 없음 Cause of error 측정장치 초기보정없이 싸이클 440 사용하여 측정하려고 했습니다 Error correction 싸이클 440를 Q363 = 0 (보정)으로 한후, 다시 시작하세요

오류 번호	설명
2A0-0091	Error message 허용공차가 너무 큼 Cause of error 공구테이블 TOOL.T 안의 LTOL 또는 RTOL 항목을 초과했습니다 Error correction 사용중인 보정 공구를 확인하세요
2A0-0092	Error message 프로그램 중간에서 시작할 수 있음 Cause of error 현 기능은 프로그램 중간 실행을 수행할 수 없습니다 Error correction 이 기능의 부분을 / 으로 표시 후, 이 기능을 실행 한 후 , 다시 시작하세요
2A0-0093	Error message 위치 결정이 허용되지 않음 Cause of error - 기계에서 스핀들 방향을 지정하지 않음 - 스핀들 방향 지정이 불가능함 Error correction - 기계 설명서를 참조하십시오. - 기계 파라미터 7442를 확인하고, NC에 의한 스핀들 방향 지정을 위해 M 기능에 대한 숫자 및 -1을 입력합니다. 기계 설명서를 참조하십시오.
2A0-0094	Error message 3DROT 을 수행할수 없음 Cause of error 작업 평면이 기울어져 있는 동안 다음 기능 중 하나를 수행하려고 했습니다. - 기준점 설정 - 정렬 오차를 계산하기 위한 터치 프로브 사이클 40x Error correction 3-D 작업 평면 기능을 비활성화하고 프로그램을 다시 시작합니다.
2A0-0095	Error message 3DROT 실행 Cause of error 수동 운전 모드에서는 경사 평면 기능을 사용할 수 없습니다 Error correction 수동 운전 모드에서는 3DROT 기능을 사용하세요

오류 번호	설명
2A0-0096	Error message 가공깊이의 부호를 확인하세요 Cause of error Error correction
2A0-0097	Error message 측정 사이클에서 Q303이 지정되지 않음 ! Cause of error 측정 사이클 410 부터 418까지 에서, 변수 Q303 의 값이 지정되지 않았습니다. 따라서 데이텀 테이블 또는 프리세트 테이블에 측정된 값을 전송하지 못했습니다. Error correction 측정 사이클내의 변수 Q303 (측정값 전송)값을 바꾸세요 : - Q303=0: 사용중인 데이텀 테이블에 가공좌표계의 값으로 측정값을 입력하세요 - Q303=1: 사용중인 데이텀 테이블에 기계좌표계의 값으로 측정값을 입력하세요 - Q303=-1: 측정값 전송이 지정되지 않았음. 이 값은 사이클 정의 중에 END 키로 종료했다면 TNC에 의하여 자동 생성됩니다.
2A0-0098	Error message 공구 축을 허용할 수 없음 Cause of error - 잘못된 공구 축으로 프로빙 사이클 419를 호출했습니다. - 잘못된 공구 축과 연결하여 PATTERN DEF 기능을 호출했습니다. Error correction - 공구 축 X, Y 또는 Z로만 프로빙 사이클 419를 호출하십시오. - PATTERN DEF 기능에는 공구 축 Z만 사용하십시오(TOOL CALL Z).
2A0-0099	Error message 계산된 값이 정확하지 않음 Cause of error 사이클418에서, TNC가 계산한 값이 너무 큼니다. 이것은 측정하기 위한 4개 홀의 측정 순서가 잘못 지정되었기 때문입니다 Error correction 측정 사이클 매뉴얼을 참조하여 측정 순서를 점검하세요

오류 번호	설명
2A0-009A	Error message 측정값이 맞지 않음 Cause of error - 싸이클 400, 403 또는 420 중에서, 측정축과 측정 지점에 모순이 있습니다 - 싸이클 430 에서 측정 점을 선택한 결과를 0으로 나누었습니다. Error correction -측정 축 = 기준 축 (Q272=1), 파라미터 Q264 와 Q266 가 다른 값으로 정의됨. -측정 축 = 보조 축 (Q272=2), 파라미터 Q263 와 Q265 가 다른 값으로 정의됨. -측정 축 = 검증 축 (Q272=3), 파라미터 Q263 와 Q265, Q264와 Q266dl 다른 값으로 정의됨.
2A0-009B	Error message 안전 높이가 잘못됨! Cause of error 싸이클 20 (ISO: G120)에서, 입력한 안전 높이 (Q7) 이 공작물의 상면보다 낮게 지정되었습니다 Error correction 안전 높이(Q7)는 공작물 상면(Q5)보다 높아야 합니다
2A0-009C	Error message 잘못된 진입 형식! Cause of error 싸이클 251 에서 254 중에서 정의된 진입 깊이는 사용 공구의 진입 각도와 모순이 있습니다. Error correction 싸이클 251 에서 254 중 하나의 Q366 값 또는공구 테이블의 진입 각도를 바꾸세요. Q366와 공구 각도의 값은 아래와 같이 입력 가능합니다. 직각 진입의 경우: Q366 = 0 와 ANGLE = 90 헤리컬 진입: Q366 = 1 과 ANGLE > 0 활성화되지 않은 공구를 사용할 경우, Q366 = 0
2A0-009D	Error message 이 고정 싸이클은 사용할 수 없음 Cause of error 싸이클 220 혹은 221을 고정 싸이클과 연계해서 사용하려고 했습니다. Error correction 다음의 고정 싸이클은 싸이클 220 과 221과 연계해서 사용할 수 없습니다. - 싸이클 SLI 과 SLII - 싸이클 210 과 211 - 싸이클 230 과 231 - 싸이클 254

오류 번호	설명
2A0-009E	Error message 줄(Line)을 편집할 수 없습니다. Cause of error - 프리셋 테이블의 작성 방지 라인을 편집이나 지우기를 시도했습니다. - 프리셋 테이블의 활성화 된 라인에 값 쓰기를 시도했습니다. Error correction - 활성 프리셋의 덮어쓰기는 허용되지 않습니다. 다른 프리셋 번호를 사용하십시오. - 기계 제조업체가 쓰기 방지를 활성화했습니다. 해당 라인에 고정으로 데이터가 정의될 수 있습니다. 작성 방지를 취소하려면 기계 제작업체에게 문의하십시오. - TNC.SYS 파일에 작성 방지를 정의했습니다. 필요한 경우 작성 방지를 취소하십시오. - 0번 라인의 변경을 시도했습니다. 해당 라인은 변경할 수 없습니다.
2A0-009F	Error message 가공 깊이보다 더 깊음 Cause of error SL 사이클 II 나 milling cycles 25x: 바닥면 가공여유율을 가공 깊이 보다 큰값을 입력했습니다 Error correction - SL 사이클 II: 사이클 20에서 Q4값을 확인. - Milling cycles 25x: Q369 와 Q201을 확인
2A0-00A0	Error message 포인트 각도가 정의되지 않음 Cause of error 사이클 240 센터링에서 직경에 대해 센터링 이루어지도록 파라미터 Q343을 정의했습니다. 드릴링 사이클에서 깊이가 공구 직경을 감당한 것이 되도록 파라미터 Q395를 정의했습니다. 모따기를 위한 사이클을 프로그래밍했습니다. 이에 대한 포인트 각도는 1도와 197도 사이에 있어야 합니다. 단, 현재 공구에는 끝 단 각도가 정의되지 않습니다. Error correction - 파라미터 Q343=0(입력한 깊이로 센터링)을 설정하십시오. - 파라미터 Q395=0(공구 끝 단에 대한 깊이)을 설정하십시오. - 공구 테이블 TOOL.T의 T-ANGLE 열에서 끝 단 각도를 정의하십시오.

오류 번호	설명
2A0-00A1	Error message 정확하지 않은 자료 Cause of error 싸이클 240 (센터 포인트)에는 원 직경의 값을 Q344에, 가공 깊이를 Q201에 정의할 경우 깊이/ 직경을 Q343을 선택할 수 없습니다 Error correction 허용된 입력: Q343=1 (직경입력): Q201 는 반드시 0 , Q344 는 0 이 되면 않습니다. Q343=0 (깊이입력): Q201 0 을 입력할 수 없고 Q344 는 반드시 0을 입력.
2A0-00A2	Error message 스롯트 위치로 0 을 사용할 수 없음 Cause of error 싸이클 221(포인트 패턴)과 연계된 싸이클 254에서 Q367=0으로 실행했습니다 Error correction 패턴 싸이클 221과 연계된 싸이클 254를 사용하는 경우, Q367은 1,2 또는 3을 사용해야 합니다
2A0-00A3	Error message 접입속도로 0 을 사용할 수 없음. Cause of error 사용하려는 싸이클에서 깊이를 0으로 지정했습니다 Error correction 깊이는 0이 아닌 다른 수를 입력하세요
2A0-00A4	Error message Q399 의 변경은 허용되지 않음 Cause of error MP6165에서 이 기능을 활성화시키지 않고 터치 프루브 싸이클 441을 사용했습니다 Error correction 기계 파라미터 MP6165 = 1 로 지정하고 터치 프루브를 재조정하세요
2A0-00A5	Error message 공구가 정의되지 않음 Cause of error 공구 테이블에 정의되지 않은 공구를 호출했습니다 Error correction - 공구 테이블에 빠진 공구를 추가하세요 - 다른 공구를 사용하세요

오류 번호	설명
2A0-00A6	Error message 공구 번호가 허락 되지 않음 Cause of error 기계 파라미터에서 금지하였음에도 불구하고 TOOL CALL 또는 TOOL DEF 블록에서 공구 번호를 정의하려고 했습니다. Error correction - 공구 이름을 사용합니다. - 기계 파라미터 7483을 조정합니다. 필요한 경우, 기계 제조업체에 문의하십시오.
2A0-00A7	Error message 공구 이름이 허락 되지 않음 Cause of error 기계 파라미터에서 금지하였음에도 불구하고 TOOL CALL 또는 TOOL DEF 블록에서 공구 이름을 정의하려고 했습니다. Error correction - 공구 번호를 사용합니다. - 필요한 경우, 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
2A0-00A8	Error message 소프트웨어 옵션이 활성화되지 않음 Cause of error TNC에서 사용할 수 없는 소프트웨어 옵션을 사용하려고 했습니다. Error correction 소프트웨어 옵션을 구입하려면 기계 공구 제작 업체나 컨트롤 제조업체에 문의하십시오.
2A0-00A9	Error message 운동을 복원할 수 없음 Cause of error 현재 활성화 상태인 운동과 일치하지 않는 운동을 복원하려고 했습니다. Error correction 동일한 운동 설명에서 이전에 저장했던 운동만 복원합니다.

오류 번호	설명
2A0-00AA	Error message 기능이 허용되지 않음 Cause of error TNC에서 사용할 수 없는 기능을 FCL(Feature Content Level) 관리를 통해 사용하려고 했습니다. Error correction 기본적으로, FCL 기능은 소프트웨어 업데이트 후 잠깁니다. SIK 메뉴에서 코드 번호 65535를 입력하면 테스트 용도로 일정 기간 동안 이 기능을 사용할 수 있습니다. 코드 번호를 구입하여 입력하면 FCL 기능을 영구적으로 사용할 수 있습니다. 자세한 내용은 기계 공구 제작 업체 또는 컨트롤 제조 업체에 문의하십시오.
2A0-00AB	Error message 상반되는 공작물 영역 크기 Cause of error 고정 사이클에서 정의한 공작물 영역 크기가 정삭된 파트의 크기보다 작습니다. Error correction 사이클 정의를 확인하고 입력 값을 교정합니다.
2A0-00AC	Error message 측정 위치가 허용되지 않습니다. Cause of error 운동 측정으로 인해 로타리 축 세 개 중 하나의 측정 위치가 0°가 되었습니다. 이는 허용되지 않습니다. Error correction 시작각, 정지각 및 세 축 모두에서 0° 위치와 관련이 없는 측정(해당되는 경우)을 선택하십시오.
2A0-00AD	Error message Handwheel inactive Cause of error Error correction
2A0-00AE	Error message HR not allowed Cause of error Error correction
2A0-00AF	Error message Wrong operating mode for handwheel Cause of error Error correction

오류 번호	설명
2A0-00B0	Error message Manual Cause of error Error correction
2A0-00B1	Error message Handwheel Cause of error Error correction
2A0-00B2	Error message Manual input Cause of error Error correction
2A0-00B3	Error message Single block Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message Full sequence Cause of error Error correction
2A0-00B5	Error message Edit table Cause of error Error correction
2A0-00B6	Error message T%s: 남은 공구 수명시간이 너무 짧음 Cause of error 공구의 수명이 공구 테이블의 TIME2 항목의 공구 사용시간을 초과 했습니다 Error correction - 새 공구를 사용하세요 - 공구의 현재 시간을 수정하세요 (공구 테이블의 CUR.TIME 항목) TNC:W 디렉토리안의 TOOLIST.ERR 파일내에 공구 사용시간을 초과한 내용이 있습니다

오류 번호	설명
2A0-00B7	Error message FN 14: 오류 코드 %s Cause of error FN14 (ISO: D14) 기능을 사용한 오류 : 기계 제조업체에서 미리 만들어 놓은 오류 메시지(OEM 싸이클 기능에서 정의함). 만일 프로그램 실행모드나 테스트 실행중에 FN14를 가진 블록을 만나면, 작동이 중지되고 메시지가 표시됩니다. 이런 경우 프로그램을 다시 실행해야 합니다. Error correction 오류에 관한 설명이 사용자 매뉴얼에 자세히 설명되었습니다. 오류를 정확히 수정하고 프로그램을 다시 실행시키세요.
2A0-00B8	Error message FN 14: 오류 코드 %-3u Cause of error FN14 (ISO: D14) 기능을 사용한 오류 : 기계 제조업체에서 미리 만들어 놓은 오류 메시지(OEM 싸이클 기능에서 정의함). 만일 프로그램 실행모드나 테스트 실행중에 FN14를 가진 블록을 만나면, 작동이 중지되고 메시지가 표시됩니다. 이런 경우 프로그램을 다시 실행해야 합니다. Error correction 오류에 관한 설명이 사용자 매뉴얼에 자세히 설명되었습니다. 오류를 정확히 수정하고 프로그램을 다시 실행시키세요.
2A0-00B9	Error message 계산된 오류 번호가 너무 큼 Cause of error - Q변수를 사용하여 계산된 FN14의 오류번호는 0 에서 499 범위내에 있어야 합니다. Error correction NC 프로그램을 수정하세요
2A0-00BA	Error message 공구 %s 정의되지 않음 Cause of error 매거진에 없는 공구번호를 호출하였습니다 Error correction 포켓 테이블을 확인하고 필요하면 공구를 추가하세요 TNC:W 디렉토리안의 TOOLIST.ERR 파일내에 매거진에 포함되지 않은 공구 항목이 있습니다

오류 번호	설명
2A0-00BB	Error message 블럭 스캔이 %s와 일치하지 않음 Cause of error During restoration of the machine status after a block scan (mid-program startup), the conditions on the machine regarding spindle speed (S), traverse range (R) or preset (P) were not the same as calculated in the block scan. Error correction - 전원을 껐다 다시 입력하세요 - 장비 제조업체에 확인하세요
2A0-00BC	Error message 리미트 스위치 %.2s- Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 이송 범위(소프트웨어 리미트 스위치)를 초과함 - 수동 작동 모드에서 소프트웨어 리미트 스위치에 도달했음 Error correction - 프로그래밍된 좌표를 확인합니다. 필요한 경우, 프로그램을 편집합니다. - 기준점을 확인합니다. 필요한 경우, 새 기준점을 설정합니다. - 공구를 반대 방향으로 이동합니다.
2A0-00BD	Error message 리미트 스위치 %.2s- Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 이송 한계를 초과합니다. 음의 이송 범위는 MP92x.x를 사용하여 정의됩니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표를 확인합니다. 필요한 경우, 프로그램을 편집합니다. - 기준점을 확인합니다. 필요한 경우, 새 기준점을 설정합니다.

오류 번호	설명
2A0-00BE	Error message 리미트 스위치 %.2s+ Cause of error - 계산된 공구 경로가 기계의 이송 범위(소프트웨어 리미트 스위치)를 초과함 - 수동 작동 모드에서 소프트웨어 리미트 스위치에 도달했음 Error correction - 프로그래밍된 좌표를 확인합니다. 필요한 경우, 프로그램을 편집합니다. - 기준점을 확인합니다. 필요한 경우, 새 기준점을 설정합니다. - 공구를 반대 방향으로 이동합니다.
2A0-00BF	Error message 리미트 스위치 %.2s+ Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 양의 이송 한계를 초과합니다. 양의 이송 범위는 MP91x.x를 사용하여 정의됩니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표를 확인합니다. 필요한 경우, 프로그램을 편집합니다. - 기준점을 확인합니다. 필요한 경우, 새 기준점을 설정합니다.
2A0-00C0	Error message 요구되는 성분이 빠짐 Cause of error NC블록에 필요한 모든값이 입력되지 않았습니다 Error correction 빠진 자료를 추가하세요
2A0-00C1	Error message 파일이 없음 Cause of error - 지정한 파일이 없습니다. - 지정한 파일이 마지막으로 사용된 이후 삭제되었습니다. - smarT.NC: TNC 하드 디스크에 없는 포인트 테이블을 사용하는 .HU 프로그램을 선택했습니다. - >MOD >프린트(프린트 테스트)에서 잘못된 경로를 입력했습니다. Error correction - 선택한 파일 작업에 대해 기존 파일을 사용합니다. - 누락된 포인트 테이블에 대한 .HU 프로그램을 확인하고 누락된 파일을 복원하거나 읽습니다. - 경로 항목을 교정합니다.

오류 번호	설명
2A0-00C2	Error message 파일 형식이 잘못되었거나 정확하지 않음 Cause of error 먼저 접근방식 파일 타입을 지정하지 않고 새 파일을 만들려고 했습니다 Error correction 정확한 파일 타입을 입력하세요
2A0-00C3	Error message 존재하지 않는 테이블이 선택됨 Cause of error 프로그램 헤더에 선택된 데이텀 테이블이 없지만 소프트 키로 데이텀 번호를 선택하려고 했습니다. Error correction 프로그램 헤더(UNIT 700)의 옵션에서 데이텀을 선택할 수 있는 데이텀 테이블을 입력합니다.
2A0-00C4	Error message 극좌표계를 사용할 수 없습니다. Cause of error P키를 사용하여 극좌표를 입력하려고 했지만, 극좌표를 사용할 수 없습니다 Error correction 직각좌표계를 사용하거나 허용된 극좌표계를 사용하세요
2A0-00C5	Error message 증가치 값은 입력할 수 없음 Cause of error I 키를 눌러서 증가치 값을 입력하려고 했습니다 Error correction 절대값을 입력하세요.
2A0-00C7	Error message MC: SPLC-RTS의 시스템 오류 Cause of error - MC에서 SPLC 런타임 시스템(RTS)의 내부 소프트웨어 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
2A0-00C8	Error message PL/MB 하드웨어 인식 오류 Cause of error 안전 관련 PL 및 MB 하드웨어를 감지하고 평가하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - HSCI-PL과 MB의 연결 및 기능 확인 - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00C9	Error message HSCI-PL/MB에서 오류를 보고함 Cause of error 안전 관련 HSCI-PL 또는 MB에서 잘못된 데이터를 제공합니다. Error correction - 결함이 있는 장치를 찾아서 교체 - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00CA	Error message HSCI-PL/MB에서 오류를 보고함 Cause of error 안전 관련 HSCI-PL 또는 MB에서 오류를 보고합니다. Error correction - PL 또는 MB의 배선 및 상태를 확인합니다. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00CB	Error message MC: SPLC-RTS의 시스템 오류 Cause of error - MC에서 SPLC 런타임 시스템(RTS)의 내부 소프트웨어 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의
2A0-00CC	Error message MC: SPLC-RTS의 시스템 오류 Cause of error - MC에서 SPLC 런타임 시스템(RTS)의 내부 소프트웨어 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
2A0-00CD	Error message SPLC 프로그램의 런타임 오류 Cause of error - SPLC 프로그램의 런타임 오류 발생 Error correction 서비스 담당자에게 문의
2A0-00CE	Error message SPLC에서 프로그램을 로드할 수 없음 Cause of error SPLC 프로그램을 로드할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
2A0-00CF	Error message SPLC 프로그램이 변경됨 Cause of error 기계 안전 승인 후 SPLC 프로그램 또는 NC 소프트웨어가 변경되었습니다. Error correction 초기 SPLC 프로그램을 복원하거나 안전 승인을 다시 수행하십시오.
2A0-00D0	Error message SPLC 프로그램을 실행할 수 없음 Cause of error SPLC 프로그램을 시작할 수 없음 Error correction - 추가 오류 메시지를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00D1	Error message 안전한 기계 작동 상태가 아님 Cause of error 컨트롤 커미셔닝이 아직 완료되지 않았습니다. 기계 기능의 안전이 보장되지 않습니다. Error correction
2A0-00D2	Error message SPLC 입력 구성 Cause of error 역 논리가 있는 SPLC 입력의 구성에 오류가 있습니다. Error correction - 안전 관련 가공 파라미터 inpNoInverseA 및 inpNoInverseB의 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
2A0-00D3	Error message SPLC 입력 구성 Cause of error 정밀 테스트에 관여하는 SPLC 입력의 구성에 오류가 있습니다. Error correction - 안전 관련 가공 파라미터 inpNoDynTest의 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00D4	Error message SPLC 사이클 시간 구성 Cause of error SPLC에 대해 구성한 사이클 시간이 너무 길거나 너무 짧습니다. Error correction - 가공 파라미터 plcCount의 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00D5	Error message 작동 안전(FS)이 보장되지 않음! Cause of error 이 컨트롤 소프트웨어는 테스트용으로만 사용할 수 있습니다! 기계 기능의 안전이 보장되지 않습니다! Error correction
2A0-00D6	Error message ACCESSLEVEL: 기능 잠김 Cause of error - 활성 ACCESSLEVEL에서 원하는 기능이 잠겨 있습니다. Error correction - ACCESSLEVEL을 통한 기능 활성화
2A0-00D7	Error message 수정하거나 삭제할 수 없는 파일임 Cause of error 쓰기방지를 삭제하기 전에는 프로그램을 수정하거나 삭제할 수 없습니다. Error correction 프로그램 쓰기방지를 삭제하세요

오류 번호	설명
2A0-00D8	Error message smarT.NC: 복사/잘라내기 smarT.NC: 복사 Cause of error Error correction
2A0-00D9	Error message 변경된 NC 소프트웨어 버전 Cause of error - 기계 안전 승인 후 NC 소프트웨어 버전이 변경되었습니다. - NC 소프트웨어 버전과 사용되는 파일(SplcApiMarker.def)의 버전이 일치하지 않습니다. Error correction - 설치된 NC 소프트웨어 버전에 알맞은 SplcApiMarker.def 파일을 SPLC 프로젝트로 전송합니다. - 이 파일에서 상수 값 SPLC_API_VERSION을 CfgSafety의 안전 관련 기계 파라미터 splcApiVersion에 입력합니다. - 적절히 이해한 상태에서 기계의 안전 검사 및 승인을 반복합니다. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00DA	Error message SPLC 구성 데이터의 오류 Cause of error - SPLC의 구성 데이터가 잘못되었습니다. 이들 데이터를 교정할 때까지 PLC 프로그램을 변환할 수 없습니다. Error correction - SPLC에 대한 구성 데이터를 교정하고 이와 관련된 추가 오류 메시지를 확인합니다. - 서비스 담당자에게 문의
2A0-00DB	Error message 안전 출력 %1의 잘못된 조건 Cause of error - SPLC가 출력에 대해 논리 값 0(0V)을 지정하여도 표시되는 SPLC 출력은 논리 값 1(+24V)입니다. - 배선 오류(+24V에 대한 단락 회로) - PLD 모듈 결함 Error correction - 배선 확인 - 결함이 있는 PLD 모듈 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
2A0-00DC	Error message 기록된 참조 전력 없음 Cause of error AFC(Adaptive Feed Control), 학습 모드: TNC에서 참조 전력을 찾지 못했습니다. 가능한 원인: 대기 중의 시험 절삭 Error correction 티치인(teach-in) 컷을 반복합니다.
2A0-00DD	Error message 공구/절삭 번호의 잘못된 할당 Cause of error AFC: AFC 설정에서 현재 공구에 대한 현재 컷 번호 할당에 오류가 있습니다. Error correction 교시 과정을 반복합니다. TNC에서 현재 컷을 "교시(Teach)"로 자동으로 재설정합니다.
2A0-00DE	Error message SPLC 입력 %1의 배선 Cause of error According to the configuration (CfgSafety / inpNoDynTest), the SPLC input named in the text participates in the dynamic test but does not drop out although the corresponding test output was switched off. Error correction - Check the wiring - Check the configuration
2A0-00DF	Error message 비상 정지 배선 Cause of error An emergency stop input does not drop out, although the associated test output was switched off. Error correction Check the wiring. All emergency stop circuits must be supplied with current over the corresponding test outputs.

오류 번호	설명
2A0-00E0	Error message 동적 테스트에 대한 입력 %1이(가) 잘못됨 Cause of error Der angegebene SPLC-Eingang kann im Minutentest (dynamischer Test) nicht geprüft werden - Es gibt keinen physikalischen PLC-Eingang mit der angegebenen Nummer - Der PLC-Eingang befindet sich weder auf einer System-PL (PLB 62xxFS) noch auf einem sicheren Maschinen-Bedienfeld (MB 6xxFS) obwohl im HSCI-System mehr als eine System-PL existieren. Error correction - Maschinen-Parameter inpNoDynTest in CfgSafety prüfen. - Kundendienst benachrichtigen
2A0-00E1	Error message MC 대조 입력 %1 Cause of error 이중 채널 FS 입력의 2개 단말기에 다른 논리 조건이 있습니다. 가능한 원인: - 기계 작동 패널의 키를 비스듬하게 눌렀습니다. - FS 입력의 배선이 파손되었습니다. - FS 입력의 배선에서 0V 또는 24V에 단락 회로가 있습니다. - 역 FS 입력의 구성(SMP)이 잘못되었습니다(예: 역치 또는 반전 신호 포함). Error correction - 기계 작동 패널의 키를 확인합니다. 키 하나를 잘못된 각도로 누른 경우 추가 조치가 필요하지 않습니다. - 문제가 있는 이중 채널 입력의 배선을 확인합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오. 입력 단말기가 모두 유효 상태가 될 때까지 입력을 트리거 상태로 다시 돌려놓을 수 없습니다.

오류 번호	설명
2A0-00E2	Error message SPLC 입력 %1의 예기치 않은 조건 Cause of error 가공 파라미터 구성에 따라 유효 상태의 지정된 SPLC 입력은 0V 및 다른 채널 24V를 제공합니다. 이 경우엔 그렇지 않습니다. 가능한 원인: - SPLC 입력 구성이 잘못되었습니다. - 자체 테스트 중에는 입력이 유효 상태가 아닙니다. - 배선에 결함이 있습니다. - 연결된 핸드휠이 기능상의 안전에 적합하지 않습니다(FS). - 핸드휠이 부적합한 더미 플러그로 교체되었습니다(FS에 부적합). Error correction - 배선을 확인하십시오. - 구성을 확인하십시오. - 연결된 핸드휠을 확인하고 필요한 경우 교체하십시오. - 더미 플러그를 확인하고 필요한 경우 교체하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
2A0-00E3	Error message Select override: Handwheel/Ctrl panel USE WITH CAUTION Cause of error Error correction
2A0-00E4	Error message AFC.TAB.에 제어 전략이 없습니다. 기본값이 사용됩니다. Cause of error 제어가 AFC.TAB. 테이블의 활성화된 공작물에 할당된 제어 전략을 찾지 못했습니다. Error correction 공구 테이블 또는 AFC.TAB 테이블의 AFC 열에 항목을 설정하십시오.
2A0-00E5	Error message SPLC 프로그램으로 설정된 표시기 %1 입력 Cause of error - SPLC 프로그램には TRUE (= 1) に設定されている入力マ#カ#があります。これは許可されていません。 - 入力マ#カ#はSPLC 프로그램 (= 0) によって削除することができますが、設定 (= 1) することはできません。 Error correction -SPLC 프로그램을 체크して必要に#じて修正します。 - サ#ピスエ#ジェンシ#に連絡します。

오류 번호	설명
2A0-00EC	Error message AFC 매개변수는 회전 모드에서 허용되지 않음 Cause of error 회전 모드에서 허용되지 않는 AFC 파라미터(예: TIME 또는 DIST)를 프로그래밍했습니다. Error correction NC 프로그램을 확인하고, 필요한 경우 조정하십시오.
2A0-00ED	Error message 프로그램 실행 그래픽: 불완전한 표시 Cause of error TNC가 현재 작업 공작물을 가공하는데 너무 바빠서 그래픽 관련 프로그램이 가끔 업데이트되지 않고 불완전할 수 있습니다. Error correction 가능한 해결 방법 없음
2A0-00EE	Error message AFC: 기록된 유틸 전원 없음 Cause of error 첫 번째 절삭 블록에 도달하기 전에 시작 속도로 가속 단계를 종료할 수 없습니다. 따라서 유틸 전원을 결정할 수 없습니다. Error correction 첫 번째 절삭 블록이 시작 속도에 도달한 것을 확인한 후에만 수행하십시오.
2A0-00EF	Error message AFC: 기능이 유효하지 않습니다. 일치하지 않는 값 입력 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 충전기에 핸드휠 장착 Cause of error 핸드휠 모드가 활성 상태가 아니지만 충전 스테이션에 무선 핸드휠이 없습니다. 핸드휠의 충전식 배터리가 방전되었거나 무선 연결에 간섭이 있으면, TNC가 비상 정지를 해제합니다. 이 경우 프로그램 실행이 취소됩니다. Error correction 핸드휠을 사용하지 않는 경우에는 항상 로딩 스테이션에 두십시오.

오류 번호	설명
2A8-0004	Error message OEM 핸드휠 메뉴 또는 소프트 키의 구성 오류 Cause of error OEM 핸드휠 메뉴 또는 OEM 핸드휠 소프트 키 구성이 불완전하거나 잘못되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
2A8-0007	Error message 배터리가 거의 고갈되었습니다. 핸드휠을 충전 스테이션에 올려놓으십시오 Cause of error 무선 핸드휠의 재충전식 배터리가 거의 방전되었습니다. 재충전식 배터리의 전하가 손실되면 핸드휠에 대한 연결이 차단됩니다. 이 때문에 비상 정지가 일어나고 프로그램 실행이 중지됩니다! Error correction - 전하를 복원하려면 지금 핸드휠을 충전 스테이션에 올려놓으십시오. - 권장사항: 핸드휠을 사용하지 않는 경우 언제나 충전 상태로 유지하십시오.
2A9-0001	Error message 잘못된 BLK FORM Cause of error 주어진 공작물 영역 정의가 잘못되었기 때문에 컨트롤이 해석할 수 없습니다. Error correction - NC 프로그램에서 BLK FORM을 교정하십시오.
2A9-0002	Error message 잘못된 공구 데이터 Cause of error 3D 시뮬레이션 그래픽에서 공구 데이터를 처리할 수 없습니다. Error correction 공구 데이터 조정
2A9-0003	Error message 3-D 시뮬레이션 그래픽을 다시 계산하고 있는 중입니다...

오류 번호	설명
2A9-0004	Error message 그래픽 메모리가 모두 사용됨 Cause of error 3D 재료 제거 시뮬레이션을 표시하는 데 사용할 수 있는 그래픽 메모리가 더 이상 없습니다. 시스템 안정성을 해치지 않도록 시뮬레이션이 자동으로 중단되었습니다. Error correction - 그래픽 설정을 조정합니다. (예: 모델 품질을 "낮음"으로 설정) - 시뮬레이션을 다시 시작하십시오
2A9-0005	Error message 3-D 테스트 그래픽을 다시 계산하는 중 Cause of error The representation of the material removal simulation uses too much graphics memory. Simulation with the set level of detail is not possible. In order to finish simulating the NC program, a simplified workpiece model with lower memory requirements was switched to automatically. This can reduce the level of detail. Error correction
2A9-0009	Error message 블록 %1 부근에서 급속 이송 절삭 Cause of error 이 시뮬레이션은 표시된 블록 번호 근처에서 급속 이송 시 소재와 충돌이 발생한다는 것을 감지했습니다. Error correction - BLK FORM의 위치와 크기를 확인하십시오. - 시뮬레이션의 양을 늘리십시오. - NC 프로그램을 편집하십시오.
2A9-000B	Error message 그래픽을 계산할 때 시스템 오류 발생 Cause of error 프로그램 실행 또는 테스트 실행하는 동안 3D 그래픽 표현의 내부 계산 중에 시스템 오류. Error correction 서비스 대리점에게 알리십시오.

오류 번호	설명
2A9-000C	Error message 블록 근처 공작물의 침해 %1 Cause of error 시뮬레이션 결과 표시된 블록 번호에서 공구(홀더 또는 생크)에 의한 미절삭 영역이 공작물에서 검출됐습니다. Error correction BLK FORM의 위치와 크기 및 공구 데이터를 확인하고, 필요한 경우 NC 프로그램을 편집하십시오.
2A9-000D	Error message %2 3-D model not loaded %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 3-D model not loaded %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 3-D model not loaded %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.

오류 번호	설명
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
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 실시간 그래픽 시뮬레이션 중지 Cause of error 현재 사용할 수 있는 RAM은 실시간 그래픽 시뮬레이션 표시에 충분하지 않습니다. Error correction
2A9-001F	Error message 그래픽 시뮬레이션이 2.5D로 전환되었습니다. Cause of error 그래픽 시뮬레이션 표시에는 작은 RAM만 사용해도 됩니다. RAM 절약을 위해 2.5D 모드가 전환되었습니다. Error correction

오류 번호	설명
2A9-0020	Error message Fixture violation near block %1 Cause of error A possible violation of the fixture by a cutting part or a non-cutting part of the tool was detected near the indicated block number. Error correction - Check the fixture position - Check the tool data - Edit the NC program, if necessary
2AA-0005	Error message 데이터베이스 오류 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 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 파이선 스크립트를 시작하는 데 필요한 PLC와의 통신에 실패했습니다. Error correction - PLC 프로그램을 컴파일하십시오. - 파이선 스크립트를 다시 시작하십시오.
2D4-0001	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 오류의 정확한 원인을 알 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
2D4-0002	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 컨트롤에서 실행되어야 하는 파이선 애플리케이션에 대해 파이선 옵션이 활성화되지 않았습니다. SIK에서 "파이선 OEM 프로세스" 소프트웨어 옵션이 활성화되어야 합니다. Error correction - SIK에서 "파이선 OEM 프로세스" 소프트웨어 옵션이 활성화되지 않았습니다.

오류 번호	설명
2D4-0003	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 파이선 스크립트에 사용 가능한 여유 작업 메모리가 너무 적습니다. Error correction - 기계 구성("memLimit" 기계 파라미터)에서 파이선 스크립트에 보다 적은 메모리 요구 사항을 할당하십시오. - 실행 중인 파이선 프로세스를 닫아서 메모리를 확보하십시오.
2D4-0004	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 기계 파라미터 "memLimit"(최대 프로세스 메모리)의 값이 잘못되었습니다. Error correction - 기계 파라미터 "memLimit"를 확인하고 교정하십시오.
2D4-0005	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 파이선 스크립트에 대해 기계 구성에 입력된 경로가 잘못되었습니다. Error correction - CfgSoftkeyOverlay 구성 객체에서 기계 파라미터를 교정하십시오.
2D4-0006	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 파이선 프로세스에 대해 기계 구성에 입력된 이름이 잘못되었습니다. Error correction - CfgSoftkeyOverlay 구성 객체에서 기계 파라미터 "jobName"을 교정하십시오.
2D4-0007	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 동일한 이름의 파이선 프로세스가 이미 실행 중입니다. Error correction - 필요한 경우 실행 중인 파이선 프로세스를 종료하십시오.

오류 번호	설명
2D4-0008	Error message 파이선 스크립트 "%1"을(를) 시작하지 못했습니다. Cause of error 기계 구성에서 파이선 스크립트에 대해 잘못된 파라미터가 정의되었습니다. Error correction - CfgSoftkeyOverlay 구성 객체에서 기계 파라미터 "parameter"를 교정하십시오.
303-0001	Error message Referenced OPC UA namespace %1 does not exist Cause of error The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys do not refer to an existing OPC UA namespace configuration: %1 The nodes stated and all child elements will not be created. Error correction Check the withinNamespace attribute
303-0002	Error message Referenced OPC UA parent node %1 does not exist Cause of error The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys use the attribute parentNode to refer to a parent node that does not exist: %1 The nodes and all child elements will not be created. Error correction Check the parentNode attribute
303-0003	Error message Invalid value for nodeIdIdentifier %1 Cause of error nodeIdType was set to Numeric in the configuration datum %1. However, the value entered for nodeIdIdentifier is not a numeric value. The node and all child elements will not be created. Error correction Check the nodeIdType and nodeIdIdentifier attributes in the indicated configuration datum

오류 번호	설명
303-0004	Error message Invalid value for publicationDate %1 Cause of error The publication date entered in the configuration datum %1 does not match the format YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD. Error correction Check the configuration datum
303-0005	Error message Multiple definitions of the namespace URI %1 Cause of error The namespace URI of an OPC UA namespace must be unique. The namespaceUri in the CfgOpcUaNamespace entities with the following keys is identical: %1 (%2 entities) Only the first namespace configuration stated is active. Error correction Check the configuration of the namespaceUri
303-0006	Error message Value not permitted for namespaceUri %1 Cause of error The OPC UA namespace URI entered in the configuration datum %1 is not permitted, since it is too similar to other names or namespace URIs that have already been assigned. The namespace and all nodes it contains will not be created. Error correction Select a different URI for the OPC UA namespace
303-0007	Error message Multiple use of NodeId %1 Cause of error The same NodeId was configured for the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created. Error correction Check the configuration of the withinNamespace, nodeIdType, and nodeIdIdentifier attributes

오류 번호	설명
303-0008	Error message Attribute %1 was not configured Cause of error No value was entered in the configuration datum %1. It is absolutely essential. The node and all child elements will not be created. Error correction Check the configuration datum
303-0009	Error message Cyclic parent-child relationship Cause of error The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys form a cyclic reference though their parentNode attributes: %1 This is not permitted. The nodes stated and all child elements will not be created. Error correction Check the respective parentNode attributes
303-000A	Error message Invalid namespace URI %1 Cause of error An invalid namespace URI was entered in the namespaceUri attribute in the configuration datum %1. The node and all child elements will not be created. Error correction Enter a correct namespace URI
303-000B	Error message Invalid parent node: %1 Cause of error The entity CfgOpcUaObject %1 references an CfgOpcUaPlcVar entity as parent node. This is not allowed. The node and all child elements will not be created. Error correction Check the parentNode attribute

오류 번호	설명
303-000C	Error message Impermissible multiple use of browseName %1 Cause of error The same browseName is used below the same parent node in the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created. Error correction Check the configuration of the browseName attribute
303-000D	Error message More than %1 variables are configured Cause of error The machine manufacturer configured many variables for access through OPC UA NC Server. If OPC UA clients order subscriptions to all of these variables, a system overload can occur. %2 variables are configured. Error correction Reduce the number of variables
303-000E	Error message The configuration of the OPC UA NC Server has changed Cause of error The OEM-specific configuration of OPC UA NC Server was changed. The changes will take effect the next time the server is restarted. Error correction Restart the server to activate the changes. Active connections will be disconnected.
303-0012	Error message Invalid range specified %1 Cause of error The range specified in the configuration datum %1 is not valid. The minimum value is greater than the maximum value. The variable node will not be created. Error correction Check the configuration datum

오류 번호	설명
303-0013	Error message Incomplete range specified %1 Cause of error The range specified in the configuration datum %1 is not complete. Either the minimum value or the maximum value is missing. The variable node will not be created. Error correction Check the configuration datum
303-0014	Error message EURange outside of InstrumentRange Cause of error The range specified for EURange in the configuration datum %1 exceeds the range specified for InstrumentRange in the configuration datum %2 InstrumentRange indicates the maximum permissible range of values, and therefore must not be exceeded by EURange. The variable node will not be created. Error correction Check the configuration datum
303-0015	Error message Unknown UnitCode %1 Cause of error The UnitCode entered in the configuration datum %1 is unknown to the control. The variable node will not be created. Error correction Check the configuration datum
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

오류 번호	설명
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.)

오류 번호	설명
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 PLC에 메시지 전송 중 오류 발생 Cause of error Error correction
320-0002	Error message PLC 프로그램 컴파일 안 됨 Cause of error Error correction
320-0003	Error message 인수가 범위를 벗어남 Cause of error Error correction
320-0004	Error message PLC가 시뮬레이션 모드에서 실행 중입니다. Cause of error Error correction
320-0005	Error message PLC 컴파일러 인수(%1)가 없습니다. Cause of error Error correction
320-0006	Error message 잘못된 PLC 호출 파라미터 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
320-000A	Error message 프로그래밍된 스핀들 속도가 너무 느림 Cause of error 프로그래밍된 스핀들 속도가 너무 낮습니다. Error correction 보다 빠른 샤프트 속도를 프로그래밍하거나 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed를 확인하십시오. "????"는 구성에서 현재 데이터 기록 이름을 지정합니다.
320-000B	Error message 스핀들에 대한 회전 속도 너무 높음 Cause of error 이 축에 대해 프로그래밍된 샤프트 속도가 너무 낮습니다. Error correction 보다 빠른 샤프트 속도를 프로그래밍하거나 구성 데이터 Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed를 확인하십시오. "????"는 구성 세트의 현재 이름을 지정합니다.
320-000C	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch
320-000D	Error message PLC 프로그램이 정지됨 Cause of error PLC의 시스템 오류로 인해 PLC프로그램이 중단했습니다 Error correction 장비 제조 업체에 확인하세요
320-000E	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error PLC 프로그램을 실행하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-000F	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0010	Error message 일반 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0011	Error message 스핀들 속도가 구성된 스핀들 없이 프로그래밍되었습니다. Cause of error 스핀들을 사용할 수 없지만 속도가 프로그래밍되었습니다. Error correction 스핀들을 구성하거나(CfgAxes->spindleIndices) 스핀들 속도를 프로그래밍하지 마십시오.
320-0012	Error message 구성 데이터 %1/%2 오류 발생 Cause of error 지정된 구성 데이터에 오류가 있어 컨트롤 작업에 적용되지 않았습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 교정하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
320-0013	Error message 없는 %2 채널의 구성 데이터 %1 Cause of error 지정된 구성 데이터가 없습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 추가하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0014	Error message 이미 정의된 %2 채널의 구성 데이터 %1 Cause of error 지정된 구성 데이터로 인해 PLC에 여러 개의 출력 정의가 발생했습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 교정하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.
320-0015	Error message 없는 구성 데이터 %2의 피연산자 %1 Cause of error 지정된 구성 데이터에 설명된 피연산자가 PLC에서 정의되지 않았습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 교정하거나, 다른 PLC 프로그램을 선택하거나 또는 기계 제작 업체에 문의하십시오.
320-0016	Error message %1 채널의 PLC 스트로브 데이터 전송할 수 없음 Cause of error PLC에 대해 지정된 출력에 속한 데이터를 PLC 마커에 저장할 수 없습니다. Error correction 연관된 구성 데이터를 교정하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
320-0017	Error message 구성과 PLC 프로그램 호환 안 됨 Cause of error 기계 구성과 호환되지 않는 PLC 프로그램을 선택했습니다. 숫자 메모리 인터페이스 API 1.0(TNC 마커 인터페이스)을 사용하는 PLC 프로그램은 둘 이상의 채널 및 스핀들을 제어할 수 없습니다. Error correction 기계 구성을 수정하거나 적합한 PLC 프로그램을 사용하십시오.

오류 번호	설명
320-0018	Error message 일치하지 않는 PLC 프로그램 Cause of error 선택한 PLC 프로그램에서 사용된 API 버전이 컨트롤 소프트웨어와 호환되지 않거나, PLC 프로그램의 API 정의가 잘못되었습니다. Error correction ApiMarker.DEF 파일을 업데이트하거나 PLC 프로그램을 교정하십시오.
320-0019	Error message PLC 프로그램의 오류: 입력이 변경되었습니다. Cause of error PLC 프로그램에서 입력 마커(예: I3)를 변경하려고 했습니다. Error correction PLC 프로그램을 교정하십시오. 입력 마커는 읽기 전용이며 쓸 수 없습니다.
320-001A	Error message PLC 오류 테이블을 읽을 수 없습니다. (%1) Cause of error PLC에서 오류 테이블을 읽을 수 없습니다. 테이블에 구성된 경로가 잘못되었거나 테이블 형식이 잘못되었을 수 있습니다. Error correction 구성과 PLC 오류 테이블을 확인하십시오.
320-001B	Error message PLC 오류 테이블에 오류가 있습니다. (%1) Cause of error PLC 오류 테이블에 잘못된 오류 마커가 지정되었습니다. 기호 이름이 잘못 작성되었을 수 있습니다. Error correction PLC 오류 테이블을 교정하십시오.
320-001C	Error message 컨트롤에서 작동 시간을 읽을 수 없습니다. Cause of error 컨트롤에서 파일에 저장된 하나 이상의 작동 시간 값을 읽을 수 없습니다. 파일이 손상되었을 수 있습니다. Error correction 오류 메시지가 반복적으로 나타나면 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-001D	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류: 파일에 있는 작동 시간의 영구 저장소가 파일 시스템의 오류로 인해 실패했을 수 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0023	Error message 빠른 입력 구성이 잘못되었습니다. 번호 %1 - 피연산자 %2 Cause of error 신속 입력 구성이 잘못되었습니다. Error correction 다음 제약 조건을 고려하여 구성 교정: - TNC 마커를 사용하는 PLC 프로그램은 마커 M4590-4593만 사용할 수 있음 - 데이터 종류 D(DWORD)는 모든 모서리를 기록하는 데 필요함 - 기호 피연산자는 PLC 프로그램에서 정의해야 함
320-0024	Error message 구성 데이터 %1/%2이(가) 없습니다. Cause of error 지정된 구성 데이터가 없습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 추가하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
320-0025	Error message PLC 프로그램이 정지됨 Cause of error 구성 데이터의 변경으로 인해 PLC가 정지되었으며 다시 시작됩니다. Error correction 교정할 필요가 없습니다.
320-0026	Error message PLC: 0으로 나누기/모듈로 오류 Cause of error PLC 프로그램의 런타임 오류: - 0으로 나눔 - 모듈로 계산이 잘못 실행됨 Error correction PLC 프로그램을 편집하십시오. PLC 컴파일러 설정 DIVEROR/MODERROR를 변경하십시오.

오류 번호	설명
320-0027	Error message PLC: 공급하는 경우 오버플로 Cause of error PLC 프로그램의 런타임 오류: - 공급 중 오버플로 Error correction PLC 프로그램을 편집하십시오. PLC 컴파일러 설정 MULERROR를 변경하십시오.
320-0028	Error message PLC 산술 오류 피연산자 %1의 구성이 잘못되었습니다. Cause of error PLC 산술 오류의 처리를 위한 구성이 잘못되었습니다. Error correction 다음 제약 조건을 고려하여 구성 교정: - 구성 파일에서 PLC 컴파일러(CfgPlcPath의 항목 참조)에 대해 MULERROR, DIVERORR 및 MODERROR 항목 검사 - TNC 마커 인터페이스를 사용하는 PLC 프로그램은 마커 M4200-M4202만 사용할 수 있음 - 기호 피연산자는 PLC 프로그램에서 정의해야 함
320-0029	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 아직 구현되지 않은 PLC 서버 기능이 호출되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-002A	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error PLC 서버에서 메시지 보낸 사람을 찾을 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-002B	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error PLC 서버에서 메시지 보낸 사람에게 연락할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-002C	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error PLC에서 소프트웨어 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-002D	Error message PLC 기본 파일(%1)을 읽을 수 없습니다. Cause of error PLC에서 프로그램 파일을 읽을 수 없습니다. Error correction 구성 및 PLC 프로그램 파일을 확인하십시오.
320-002E	Error message PLC 컴파일러 파일(%1)을 읽을 수 없습니다. Cause of error PLC에서 지정된 컴파일러 파일을 읽을 수 없습니다. Error correction PLC 컴파일러 구성 파일(.cfg)을 확인하십시오. PLC 컴파일러 오류 텍스트 파일(.err)을 확인하십시오.
320-002F	Error message %2 데이터의 피연산자 필드 %1이(가) 너무 큼니다. Cause of error 지정된 기호 이름은 PLC 피연산자의 필드를 참조합니다. 필드 크기가 지정된 구성 데이터 항목에 비해 너무 큼니다. Error correction 지정된 구성 항목을 교정하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
320-0030	Error message %2 데이터의 피연산자 필드 %1이(가) 너무 작습니다. Cause of error 지정된 기호 이름은 PLC 피연산자의 필드를 참조합니다. 필드 크기가 지정된 구성 데이터 항목에 비해 너무 작습니다. Error correction 지정된 구성 항목을 교정하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0031	Error message 잘못된 텍스트 소스 Cause of error 대화 상자 및 오류 텍스트에 구성된 텍스트 소스를 로드할 수 없습니다. Error correction 다른 언어를 구성하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
320-0032	Error message 사이클 작동의 PL510 오류 Cause of error EMC 교란이 사이클 PL 510 모드에서 발생했습니다. 주변 장치를 사용할 수 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
320-0033	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0034	Error message 스트로브가 실현되지 않았습니다. Cause of error 스트로브 출력이 블록 스캔 이후에 실현되지 않았습니다. Error correction
320-0035	Error message 시스템 관리 버스 초기화에 실패했습니다. Cause of error 시스템 관리 버스에 대해 지원되지 않거나, 운영 체제의 버전이 이전 버전입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0036	Error message PLC 파이선 스크립트 오류 Cause of error 지정된 PLC 파이선 스크립트에 오류가 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error PLC 런타임 오류: PLC 프로그램에서 API를 호출한 경우 오류가 발생했습니다. Error correction PLC 프로그램을 편집하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 파라미터가 유효한 범위를 벗어납니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 파라미터가 잘못되었거나 존재하지 않습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 주소가 유효한 범위를 벗어납니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 주소와 블록 길이의 합이 유효한 범위를 벗어납니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 주소가 워드 또는 더블 워드 주소가 아닙니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 값을 변경할 수 없거나 변경해서는 안 됩니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 파일이 잘못되었습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 잘못된 NC 작동 모드가 활성화되었습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 위치 명령 또는 다른 작업이 이미 실행되었습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 공구 변경자가 정의되지 않았습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 문자열을 변환할 수 없거나 문자열에 잘못된 문자가 있습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 문자열의 끝이 없거나 문자열이 완료되지 않았습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 인터페이스 또는 서버에 연결되어 있지 않습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - RS-232 인터페이스가 사용 중이거나 할당되지 않았습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - RS-232 전송 버퍼가 비어 있지 않습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - RS-232 수신 버퍼가 비어 있습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - RS-232 변조 속도가 불가능합니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - RS-232 인터페이스 전송 오류 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 전류 제어가 없습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - PLC 모듈이 작업 제출 또는 생성으로 호출되지 않았습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. The PLC module was called during program run without a strobe. Error correction - Check and correct the PLC program - Inform your service agency
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 키 대기열 오버플로 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - PLC 오류 메시지 대기열 오버플로 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - PLC 모듈이 작업 제출 또는 생성으로 호출되었습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 상수 필드에 요소가 너무 많습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 상수 필드에 잘못된 요소가 프로그래밍되었습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 방향 조정된 스핀들 정지가 이미 활성화됨 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 모듈 기능이 이미 활성화됨 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 입력한 파일 이름이 잘못되었습니다! Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 필드 이름이 없음 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 쿼리 문 구문 오류 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 조회에 적합한 데이터 기록이 없음 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로그래밍된 축이 아직 기준으로 설정되지 않았습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 연결된 외부 장치의 재설정이 잘못됨 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 편집기가 활성화되지 않음 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 데이터 액세스 도중 일반 오류 발생 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 컨트롤의 시스템 메모리가 너무 작습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 분석 중 오류 발생 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 드라이브가 켜질 때 PCL 입력 세트가 빠름 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 드라이브를 켤 수 없습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 공구 테이블의 입력 도중에 숫자 형식의 검사가 중단됨 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 정전 모니터링을 끌 수 없습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 컨트롤이 기능 안전(FS)이 없는 시스템입니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 소프트키 리소스 파일 평가 중 오류 발생 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - PLC 모듈 실행이 취소됨 Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - 프로피버스 오류가 발생했습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - PLC 모듈에서 프로그래밍된 기능을 지원하지 않음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 프로그래밍된 기능은 듀얼 프로세서 컨트롤에서만 지원됨 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 컨트롤 하드웨어에 시리얼 인터페이스가 없음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 프로그래밍된 기능은 듀얼 프로세서 컨트롤에서 지원되지 않음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 파일을 비활성화할 수 없음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 입력한 파일을 찾을 수 없음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 해당 기능(소프트웨어 옵션 또는 FCL)이 릴리스 되지 않음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 구성된 NC 채널이 하나 이상일 경우 이 기능을 사용할 수 없음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 프로그래밍된 프로세스를 시작할 수 없음(Python) Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 이 하드웨어는 X8/X9에서 프로그래밍된 아날로그 출력을 지원하지 않음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출한 경우 오류가 발생했습니다. - PLC 모듈을 실행할 수 없습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인하고 교정합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 전송된 기호/지정자가 없음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 핸들을 생성할 수 없음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 전송된 핸들이 잘못됨 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 전송을 위한 데이터 방향이 잘못됨 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0037	Error message PLC 프로그램의 오류 Cause of error - PLC 프로그램에서 PLC 모듈을 호출했을 때 오류 발생 - 작동 안전(FS)이 있는 컨트롤이 호출된 기능을 지원하지 않음 Error correction - PLC 프로그램 확인 후 교정 - 서비스 담당자에게 문의
320-0038	Error message 구성 데이터 %2의 피연산자 %2이(가) 잘못되었습니다. Cause of error 지정된 구성 데이터에 정의된 피연산자가 이 위치에서 허용되지 않습니다. 대부분의 경우, 구성 데이터는 일반 논리 PLC 마커(M 유형) 또는 일반 산술 PLC 피연산자(B,W,D 유형)만 참조할 수 있습니다. Error correction 지정된 구성 데이터를 교정하고 다른 PLC 프로그램을 선택하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.
320-0039	Error message 구성 데이터 %1 Cause of error 지정된 구성 데이터를 교정하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오. Error correction 지정된 형식의 구성 데이터를 너무 많이 정의했습니다.
320-003A	Error message PLC: 매거진 규칙 파일 오류 Cause of error 선택한 매거진 규칙 파일이 없거나 오류가 있습니다. Error correction 매거진 규칙 파일을 복원하거나 교정하십시오.

오류 번호	설명
320-003B	Error message IOC 하드웨어의 기본 설정이 완료되지 않았습니다. Cause of error IOC 하드웨어 및 IOC 구성 파일 사용에 관한 기본 설정이 불완전합니다. (CfgPlcPeriphery 아래의 기계 파라미터 iocProject 참조) - IOC 파일을 찾을 수 없습니다. - 하드웨어가 IOC 파일에서 구성되었지만 해당 파일을 사용할 수 없습니다. - IOC 하드웨어를 사용할 수 있으나 IOC 파일이 구성되지 않았습니다. Error correction - 구성 파일과 하드웨어를 일치시키십시오. - 진단 메뉴에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.
320-003C	Error message 프로피버스 초기화가 잘못되었습니다. Cause of error 프로피버스 하드웨어 초기화 중에 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 진단 메뉴에서 자세한 진단 정보 참조
320-003D	Error message 사이클 작동의 프로피버스 오류 Cause of error 프로피버스 하드웨어에 액세스하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 진단 메뉴에서 자세한 진단 정보 참조
320-003E	Error message IOC 하드웨어의 초기화 오류 Cause of error IOC 하드웨어(HSCI/프로피버스)용 IOC 구성 파일 (CfgPlcPeriphery의 iocProject 특성)에 오류가 있습니다. Error correction - IOC 구성 파일 확인 - 서비스 담당자에게 문의 - 진단 메뉴에서 자세한 진단 정보 참조

오류 번호	설명
320-003F	Error message HSCI 초기화 오류 Cause of error HSCI 하드웨어 초기화 중에 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 진단 메뉴에서 자세한 진단 정보 참조
320-0040	Error message 사이클 작업의 PL/MB에서 오류 Cause of error PL 구성 요소 (PLB), 기계 작동 패널 (MB, TE), 또는 소형 인버터 (UEC, UMC)의 PL 부분에 오류가 보고되었습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오 - 영향을 받는 장치 및 원인에 대한 더 자세한 정보는 HSCI의 버스 진단을 참조하십시오
320-0041	Error message SPLC MAIN 파일을 읽을 수 없습니다. (%1) Cause of error PLC에서 SPLC 프로그램의 프로그램 파일을 읽을 수 없습니다. Error correction 구성 및 SPLC 프로그램 파일을 확인하십시오.
320-0042	Error message SPLC 프로그램이 일치하지 않습니다. Cause of error 선택 가능한 SPLC 프로그램의 API 버전이 컨트롤 소프트웨어와 호환되지 않거나 SPLC 프로그램의 API 버전 정의에 오류가 있습니다. Error correction S plcApiMarker.DEF 파일을 업데이트하거나 SPLC 프로그램을 교정하십시오. S plcApiMarker.def 파일은 SPLC 프로그램에서 다른 모든 정의 파일 앞에 있어야 합니다.
320-0043	Error message SPLC 프로그램이 일치하지 않습니다. Cause of error PLC 프로그램과 SPLC 프로그램 간에 전송된 마커의 정의에 오류가 있습니다. Error correction SPLC 프로그램 교정

오류 번호	설명
320-0044	Error message SPLC 프로그램이 변경됨 Cause of error SPLC 프로그램이 편집되었습니다. 부분 허용 테스트를 수행해야 이 편집된 SPLC 프로그램으로 기계를 작동할 수 있습니다. Error correction 의도된 변경: 오류 메시지를 삭제하고 컨트롤을 다시 시작한 다음 필수 허용 테스트를 실행하십시오. 의도되지 않은 변경: SPLC 프로그램 변경의 실행을 취소하고 SPLC 프로그램을 다시 컴파일하십시오.
320-0045	Error message SPLC 프로그램 바이너리 코드가 변경되었습니다. Cause of error 소스 코드가 변경되지 않았지만 SPLC 프로그램의 바이너리 코드가 변경되었습니다. 소프트웨어 업데이트 중에 SPLC 컴파일러가 변경되었을 수 있으므로 부분 허용 테스트를 다시 실행해야 합니다. 이전 소프트웨어 업데이트가 없는데도 이 오류가 발생하면 바이너리 파일이 손상된 것입니다. Error correction 소프트웨어 업데이트 후 메시지가 나타나는 경우: 오류 메시지를 삭제하고 컨트롤을 다시 시작한 다음 필수 부분 허용 테스트를 실행하십시오. 수행된 소프트웨어 업데이트가 없어도 메시지가 나타나는 경우: 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0046	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch
320-0047	Error message 구성 PLC 컴파일러: %1 입력 Cause of error PLC 컴파일러의 구성 파일에 있는 상수에 대해 부적합한 컨트롤 모델 값이 정의되었습니다. OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT 및 SPINDLE_COUNT 상수의 값을 올바르게 입력해야 합니다. Error correction - PLC 컴파일러의 구성 파일을 확인하여 필요에 따라 교정

오류 번호	설명
320-0048	Error message PLC 프로그램 소스 코드가 필요합니다. Cause of error 재구성으로 인해 해당 PLC 프로그램이 컨트롤에 더 이상 적합하지 않습니다. 소스 코드로 PLC 프로그램을 다시 생성해야 합니다. Error correction - 구성 변경을 실행 취소합니다(반복되는 오류 메시지는 무시). - PLC 프로그램의 소스 코드를 컨트롤로 복사하고 컴파일합니다.
320-004A	Error message AC 전원 고장 Cause of error AC 실패 프로세스 중에 오류가 발생했습니다. 라인 전압이 일시적으로 중단되었습니다. 가능한 원인: - 전원 공급 실패 - 라인 전원 끊김 - 라인 전원 공급 장치 보호 결함 - 라인 전원 공급 장치 배선 확인 Error correction - 라인 전원 공급 회로 차단기 확인 - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 라인 전압 상태(단락 등) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
320-004B	Error message DC 전원 고장 Cause of error DC 실패 프로세스 중에 오류가 발생했습니다. DC 링크 전압이 지정된 한계보다 낮습니다. Error correction - DC 링크 전압 확인 - DC 링크 전압 충전 접촉기 끊김 확인 - 라인 전원 공급 장치 확인 - 라인 전원 공급 회로 차단기 확인 - 전원 공급 장치의 배선 확인 - 라인 전압 상태(단락 등) 확인 - 서비스 담당자에게 문의
320-004C	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error 사용 중인 하드웨어에 주 메모리가 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-004D	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error 프로세스로 전송된 명령줄이 너무 길니다. Error correction 명령줄이 127자 미만인지 확인하십시오.
320-004E	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error 프로세스에 대해 선택한 이름이 분명하지 않습니다. Error correction 프로세스에 대해 다른 고유한 이름을 선택하십시오.
320-004F	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error 가능한 원인: - 지정된 경로가 유효한 Python 스크립트로 연결되지 않습니다. - Python 스크립트를 초기화하는 중 치명적 오류가 발생했습니다. - Python 스크립트를 초기화하는 중 할당된 메모리가 소진되었습니다. - Python 스크립트를 초기화하는 중 다른 시스템 리소스가 소진되었습니다. Error correction - Python 스크립트의 경로를 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 모든 필요한 라이브러리가 필요한 버전으로 설치되어 있는지 확인하십시오. - 스크립트를 위해 예약된 메모리를 늘리십시오.
320-0050	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error Python 프로세스에 대해 지나치게 긴 이름을 입력했습니다. Error correction - Python 스크립트를 편집하십시오. Python 프로세스의 이름은 17자보다 짧아야 합니다.

오류 번호	설명
320-0051	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error 가능한 원인: - Python 스크립트에 지정된 경로가 너무 깊니다. - Python 스크립트에 대해 지정된 경로에서 파일을 찾을 수 없습니다. Error correction - Python 스크립트가 지정된 경로에 저장되어 있는지 확인하십시오. - 경로 정보를 확인하십시오. 경로는 260자 미만이어야 합니다.
320-0052	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error 가능한 원인: - Python 스크립트에 너무 많은 메모리를 할당했습니다. - 모든 Python 프로세스에서 사용 가능한 총 메모리보다 많은 메모리를 스크립트에 할당했습니다. - Python 스크립트에 음의 값을 할당했습니다. - Python 스크립트에 메모리를 전혀 할당하지 않았습니다. Error correction - Python 스크립트를 올바른 메모리 크기가 할당되도록 수정하십시오.
320-0053	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error Python 프로세스에서 사용 가능한 최대 메모리를 사용 중입니다. Error correction - Python 스크립트를 편집하여 동시에 시작되는 프로세스 수를 줄이십시오. - 개별 프로세스에 할당되는 메모리를 줄이십시오.
320-0054	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error 최대 동시 Python 프로세스 수를 초과하여 Python 프로세스를 시작할 수 없습니다. Error correction - Python 스크립트를 편집하여 동시에 활성화되는 프로세스 수를 줄이십시오.

오류 번호	설명
320-0055	Error message 오류: 프로세스 %1을(를) 시작할 수 없음 Cause of error Python 프로세스의 실행에 필요한 소프트웨어 옵션 #46(Python OEM 프로세스)가 활성화되지 않았습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 필요한 소프트웨어 옵션을 주문하십시오.
320-0056	Error message IOC 하드웨어 초기화에 경고 발생 Cause of error IOC 하드웨어 및 IOC 구성 파일의 초기화 도중 경고가 발생했습니다(CfgPlcPeriphery의 iocProject 파라미터 참조). Error correction 진단 메뉴에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.
320-0057	Error message ProfiNET: 초기화 오류 Cause of error ProfiNET 하드웨어 초기화 도중 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 진단 메뉴에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.
320-0058	Error message ProfiNET: 사이클 작동 오류 Cause of error ProfiNET 하드웨어에 액세스하는 동안 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 진단 메뉴에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.
320-0059	Error message IOC 구성에 잘못된 PLC 피연산자 주소가 있습니다. Cause of error IOC 구성에 허용 가능한 PLC 메모리 영역을 초과하는 PLC 피연산자 주소가 포함되어 있습니다. IOC 진단에 어떤 피연산자 영역이 영향을 받았는지 표시됩니다. Error correction - PLC 컴파일러용 구성 파일에서 영향을 받은 피연산자의 영역을 확대해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-005A	Error message IOC 구성에 너무 많은 메모리가 필요합니다. Cause of error - IOC 구성에는 필드 버스 하드웨어에 풍부한 메모리를 보유한 1개 이상의 버스 시스템(예: HSCI)이 필요합니다. - 버스 진단에 자세한 정보가 나와 있습니다. Error correction - IOC 구성 파일을 확인하십시오. - 구성된 시스템 구성 요소의 수를 줄이십시오. - 서비스 파일을 생성하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-005B	Error message 사이클 작업에서 HSCI 경고 Cause of error HSCI 하드웨어에 액세스하는 동안 경고가 표시되었습니다. Error correction - HSCI 버스 진단에서 자세한 진단 정보를 확인할 수 있습니다.
320-005C	Error message %1/%2 을(를) 변경하려면 PLC 프로그램을 컴파일해야 합니다. Cause of error 변경된 구성 데이터가 PLC 프로그램의 기호 정의에 들어갑니다. 변경사항을 적용하려면 PLC 프로그램을 다시 시작해야 합니다. Error correction PLC 프로그램을 다시 컴파일하십시오.
320-005D	Error message 내부 입/출력: 초기화 오류 Cause of error 내부 입/출력 하드웨어(SPI 모듈)를 초기화하는 중에 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 진단 메뉴에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.
320-005E	Error message 내부 입/출력: 사이클 작동의 오류 Cause of error 내부 입/출력 하드웨어(SPI 모듈)에 액세스할 때 오류가 발생했습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오. - 진단 메뉴에서 자세한 정보를 확인할 수 있습니다.

오류 번호	설명
320-005F	Error message 스핀들을 사용할 수 없음 Cause of error NC 기능이 현재 사용할 수 없는 스핀들을 제어하려고 합니다. - 현재 스핀들이 NC 축으로 작동 중 - 다른 채널에서 해당 스핀들을 사용 중 - NC에서 해당 스핀들을 사용하는 동안 스핀들을 NC 축으로 전환해야 함 Error correction NC 프로그램을 편집하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.
320-0060	Error message IOC 구성에 유효하지 않은 PLC 피연산자가 포함되어 있습니다. 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 명령에 유효하지 않은 IOC 구성 피연산자 %I(가) 없음 Cause of error IOC 파일에 대상이 지정된 피연산자가 PLC 프로그램에 정의되지 않았습니다. Error correction - PLC 프로그램 또는 IOC 프로젝트를 수정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0062	Error message LC 피연산자에 유효하지 않은 IOC 구성 피연산자 %1이(가) 터미널(%2)에 적절하지 않음 Cause of error IOC 파일에 대상이 지정된 피연산자가 터미널에 적합하지 않습니다. - 데이터 크기가 잘못되었습니다. - 터미널을 피연산자 유형에 매핑할 수 없습니다. - 논리 및 산술 데이터 형식의 혼합입니다. Error correction - PLC 프로그램 또는 IOC 프로젝트를 정정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0063	Error message 잘못된 PLC 로그 파일 설정 Cause of error CfgPlcLogging의 구성이 유효하지 않습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
320-0064	Error message 스트로브 %1이(가) 취소됨 Cause of error PLC 프로그램에 대한 M, S 또는 T 스트로브의 출력에서 NC 프로그램 실행이 취소되었습니다. Error correction - 시스템이 일관되지 않은 상태에 있을지 모릅니다. 기계 및 활성 공구에 대해 표시된 상태가 실제 상황을 반영하는지 여부를 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-041A	Error message PLC: 과도한 중첩 Cause of error PLC 런타임 오류: - 32개 이상의 모듈 호출 내에서 중첩을 시도했습니다. - 32개 레벨 제한을 초과하는 재귀적 모듈 호출을 프로그래밍했습니다. Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.
320-041B	Error message PLC: 스택 고갈(Stack underflow) Cause of error PLC 런타임 오류: 스택에 기록된 적이 없는 데이터를 검색하려고 했습니다. Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.

오류 번호	설명
320-041C	Error message PLC: 스택 넘침(Stack overflow) Cause of error PLC 런타임 오류: 128바이트 이상의 데이터를 스택에 쓰려고 했습니다. 워드 피연산자(B/W/D/K)의 크기는 각각 4바이트이고, 논리 피연산자(M/I/O/T/C)의 크기는 2바이트입니다. Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.
320-041D	Error message PLC: 시간종료 Cause of error PLC 런타임 오류: - 주기적으로 실행되는 프로그램 섹션을 처리하는 데 시간이 오래 걸립니다. SUBMIT 작업으로 시작하는 계산 위주의 섹션에 대해 서브프로그램 구조를 확인합니다. - 표시되는 처리 시간은 데이터 전송 중에 핸드휠 모드에서 늘어납니다. 확실하지 않은 경우 핸드휠 모드를 선택하는 동시에 최고 전송 속도로 데이터 전송을 시작합니다. 그와 동시에, PLC#프로그램에서 "최대 처리 시간"을 확인합니다. 값이 150%를 초과하면 안 됩니다(작동 상태가 나쁜 경우에도 안전성 유지). Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.
320-041E	Error message PLC: CASE 명령의 범위가 맞지않음 Cause of error PLC 런타임 오류: CASE 문의 피연산자에 CM#테이블의 오프셋으로 해석될 수 없는 값(0보다 작거나, 테이블 길이보다 크거나 같음)이 있습니다. Error correction - PLC 프로그램을 확인합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-041F	Error message PLC: 서브프로그램 정의 안 됨 Cause of error PLC 런타임 오류: 서브프로그램이 정의되지 않았습니다. Error correction PLC 프로그램을 편집하십시오.

오류 번호	설명
320-0420	Error message PLC: 색인범위가 정확하지 않음 Cause of error PLC 런타임 오류: - 인덱스 레지스터에 등록된 데이터 형식 B/W/D/M/I/O/T/C에 쓰기 액세스 권한을 허용할 주소가 해당 피연산자 형식에 대해 유효하지 않은 영역에 있습니다. - 상수 필드에 대한 액세스로 인해 인덱스 레지스터에는 이 필드(0보다 작거나, 필드 길이보다 크거나 같음)에 해당하지 않는 값이 포함됩니다. - 인덱스 레지스터에 등록된 문자열 주소값이 잘못되었습니다. - 인덱스 레지스터에 등록된 대화 상자 번호(S#Dn[X]) 또는 오류 메시지 번호(S#En[X])가 잘못된 값(0보다 작거나 999보다 큰 값)입니다. - 구성 요소 문자열의 주소를 지정하는 중입니다. Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.
320-0421	Error message PLC: 에러 테이블 (Error table)이 없음 Cause of error PLC error 테이블이 없습니다. - PLC error 모듈 9085/9086 을 통하여 호출된 error 테이블이 없습니다. - PLC error 모듈 9085/9086 을 통하여 호출된 error 테이블이 컴파일 후에 수정되거나 삭제되었습니다. Error correction - PLC error 테이블을 컴파일하세요 - PLC error 테이블내의 입력을 확인하세요
320-0422	Error message PLC: 모듈 호출시 (Module Call) 오류 Cause of error PLC 모듈을 호출하는 동안 치명적인 오류 Error correction NC 프로그램을 수정하세요
320-0423	Error message PLC: 이벤트 파일 (Event file)을 찾을 수 없음 Cause of error 시스템 파일 plc.cfg에서 PLCEVENTS=로 정의된 파일을 찾을 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-0424	Error message PLC: 이벤트가 너무 많음 Cause of error 15 이벤트보다 많은 현재의 SPAWN 과정이 정의되었습니다. Error correction 장비 관련회사에 문의하세요
320-0442	Error message PLC: .PET 에러테이블이 없음 Cause of error plc.cfg에서 선택한 PLC 오류 테이블이 PET 파일이 아닙니다. Error correction PLC 오류 테이블의 형식을 확인하십시오.
320-0443	Error message PLC: 에러 테이블 (Error Table) 을 찾을 수 없음 Cause of error plc.cfg 파일에서 PLC 오류 테이블을 찾을 수 없습니다. Error correction 파일 이름이나 경로 이름을 확인하십시오.
320-0444	Error message PLC: 에러 테이블 (Error Table) 형식이 잘못 되었음 Cause of error PLC 오류 테이블: plc.cfg 파일에서 선택된 오류 테이블에 최신 이진 형식이 없습니다(예: 소프트웨어 교환 이후). Error correction PLC 오류 테이블을 삭제하고 데이터 인터페이스를 통해 새 PLC 오류 데이터를 다운로드하십시오.
320-0445	Error message PET 테이블: 너무 많은 라인이 존재 Cause of error 너무 많은 오류 메시지가 PET 테이블에서 정의되었습니다 Error correction PET 테이블의 라인 수는 제한되어 있습니다. 뒤쪽의 모든 라인은 무시됩니다
320-07D0	Error message PLC: 체크섬 오류 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
320-07D1	Error message PLC: M4005/M4006/M4006 잘못됨 Cause of error PLC 런타임 오류: M4005(M03), M4006, (M04), M4007(M05) 표시기 중 둘 이상이 설정됩니다. Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.
320-07D2	Error message PLC: 하나이상의 스트로보(Strobe)가 동작중임 Cause of error PLC 런타임 오류: "PLC 포지셔닝", "데이텀 전환" 또는 "스핀들 방향" 중 둘 이상의 기능이 활성화되었습니다. Error correction PLC 프로그램을 편집합니다.
320-07D3	Error message PLC: 정의되지 않은 런타임 오류 Cause of error 정의되지 않은 런타임 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-07D4	Error message X44에 전압 공급 없음 Cause of error 계전기에 대한 24V 제어 전압이 없습니다. Error correction 24V 전원을 확인하십시오.
320-07D5	Error message 비상 정지 배선이 잘못되었습니다. Cause of error - 비상 정지 회로 배선에 오류가 있습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 배선 확인
320-07D6	Error message PLC를 통해 정지 Cause of error PLC 프로그램에서 시스템이 정지되었습니다. Error correction 추가 메시지를 기록하십시오. 필요한 경우 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오. 컨트롤을 종료하고 다시 시작해야 합니다.

오류 번호	설명
320-07D7	Error message M0-999와 B0-127이 삭제되었습니다. Cause of error 코드 번호 532110을 통해 데이터가 삭제되었으며, 시스템이 정지되었습니다. Error correction 컨트롤을 다시 시작하십시오.
320-07D8	Error message 버퍼 건전지를 교환해야함 Cause of error 버퍼 배터리의 전압이 최소값보다 낮게 감소되었습니다. Error correction 버퍼 배터리를 교환합니다(사용 설명서 참조).
320-07D9	Error message 온도가 너무 높습니다(CPU%1 := %2°C). Cause of error 컨트롤의 온도 센서가 지나치게 높은 컨트롤 하우징 내부의 온도를 감지했습니다. - 전기 캐비닛의 열 전달이 불충분함 - 필터 패드 오염 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 결함 - 컨트롤 하우징의 팬 결함 - 온도 센서 결함 - 구성 부품 장착이 불량함 Error correction - 필터 패드 청소 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 수리 - 팬 교체 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-07DA	Error message MC 메인 컴퓨터의 온도가 너무 높음 := %1°C Cause of error 컨트롤의 온도 센서가 지나치게 높은 컨트롤 하우징 내부의 온도를 감지했습니다. - 전기 캐비닛의 열 전달이 불충분함 - 필터 패드 오염 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 결함 - 컨트롤 하우징의 팬 결함 - 온도 센서 결함 - 구성 부품 장착이 불량함 Error correction - 필터 패드 청소 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 수리 - 팬 교체 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
320-07DB	Error message MC 냉각 팬이 망가짐 Cause of error 팬의 회전 속도가 너무 느립니다 Error correction - 팬을 교체하세요 - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요
320-07DC	Error message 장치에 공급 전압이 없음 Cause of error HSCI 라인의 장치에 대한 공급 전압이 지정된 범위를 벗어납니다. Error correction - 연결된 장치에서 공급 전압 확인 - 하드웨어 교환 - 서비스 담당자에게 문의
320-0BB8	Error message %1 Cause of error Error correction
320-0FA1	Error message M Cause of error Error correction
320-0FA2	Error message S Cause of error Error correction
320-0FA3	Error message T0 Cause of error Error correction
320-0FA4	Error message TOOL CALL Cause of error Error correction

오류 번호	설명
320-0FA5	Error message TOOL DEF Cause of error Error correction
320-0FA6	Error message 스트로브 Cause of error Error correction
320-0FA7	Error message 확인 Cause of error Error correction
320-0FA8	Error message 파라미터 Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message 회전 속도 Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message 모드 Cause of error Error correction
320-0FAB	Error message 기어 범위 Cause of error Error correction
320-0FAC	Error message 인덱스 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
320-0FAD	Error message 매거진 Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message 포켓 Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message 채널 Cause of error Error correction
320-0FB0	Error message 상태 Cause of error Error correction
320-0FB1	Error message 수동 Cause of error Error correction
320-0FB2	Error message 증분 Cause of error Error correction
320-0FB3	Error message 기준 Cause of error Error correction
320-0FB4	Error message 프로빙 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
320-0FB5	Error message 음의 방향 Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message 위치 Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message 이송 속도 Cause of error Error correction
320-0FB8	Error message 리미트 스위치 제외 Cause of error Error correction
320-0FB9	Error message NC 정지 제외 Cause of error Error correction
320-0FBB	Error message HSCI 장치에 대한 전압 공급 없음 Cause of error HSCI 버스 장치에서 +24V 공급 전압이 없는 것으로 감지되었습니다. -PF.BOARD가 S 상태로 보류 중입니다. Error correction - 버스 진단을 열고 HSCI 버스 시스템에 연결된 장치의 상태 메시지를 확인하십시오. - HSCI 버스 시스템에 연결된 모든 장치에 올바른 +24V NC 및 +24V PLC 전압을 공급하십시오. - 컨트롤을 다시 시작하십시오.
320-0FBC	Error message TNC가 종료되고 기계 기능이 수행됨 Cause of error PLC 프로그램의 컨트롤 종료가 지연되고 있습니다. Error correction PLC 프로그램에서 요청한 기계 기능을 실행하십시오.

오류 번호	설명
320-0FBE	Error message 공구가 일관되지 않습니다.
320-0FBF	Error message PET 오류에 대해 두 개 이상의 오류 클래스가 정의되어 있습니다. Cause of error - 오류 테이블(PET)의 오류에 대해 두 개 이상의 오류 클래스가 정의되어 있습니다. Error correction - 관련 오류에 대해 하나의 오류 클래스만 정의합니다. - "내부 정보" 소프트 키를 통해 오류 목록에서 추가 정보(테이블 이름, 오류 번호)를 확인할 수 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0FC0	Error message 신속 PLC 입력에 잘못된 파라미터가 있습니다. Cause of error 빠른 PLC 입력이 IOC 파일에 없거나 파라미터가 잘못되었습니다. Error correction - IO 구성을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
320-0FC2	Error message JHIOsim 설치가 완료되지 않음 Cause of error Windows: JHIOsim DLL not available Virtual Box: Installation incomplete Virtual Box: Common folder /mnt/sf/IOsim does not exist Error correction Check the installation of virtual box and Windows
320-0FC3	Error message 지금은 NC 프로그램 시작이 허용되지 않습니다. Cause of error 현재 축이 위치 지정 작업을 실행 중이기 때문에, NC 프로그램을 시작할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 나중에 시작해 보십시오.

오류 번호	설명
320-0FC4	Error message 시스템 과부하 - 메시지 버퍼 꽉 참 Cause of error 짧은 시간에 매우 많은 작은 작업이 PLC 런타임 시스템으로 보내졌습니다. 따라서 시스템에서 관련 메시지가 더 이상 제공될 수 없습니다. 이러한 작업은 PLC 모듈을 호출하거나 OEM 애플리케이션의 경우 Python 기능 라이브러리를 호출한 결과로 수행됩니다. 시스템에서 메시지를 버퍼링하는 용량이 고갈되었으며, PLC 프로그램이 정지되었습니다. Error correction PLC 프로그램 또는 OEM 애플리케이션 변경 Python OEM 애플리케이션에서 PLC 모듈 또는 JH 기능 라이브러리의 기능에서의 호출을 시간 경과에 따라 더 균일하게 분배하십시오.
320-0FC6	Error message MC 메인 컴퓨터의 온도가 너무 높음 : %1°C (경고) Cause of error 컨트롤의 온도 센서가 지나치게 높은 컨트롤 하우스 내부의 온도를 감지했습니다. - 전기 캐비닛의 열 전달이 불충분함 - 필터 패드 오염 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 결함 - 컨트롤 하우스의 팬 결함 - 온도 센서 결함 - 구성 부품 장착이 불량함 Error correction - 필터 패드 청소 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 수리 - 팬 교체 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
320-0FC7	Error message MC 메인 컴퓨터의 온도가 너무 낮음 : %1°C (경고) Cause of error 온도 센서가 주 컴퓨터의 하우스 내에서 지나치게 낮은 온도를 감지합니다. - 전기 캐비닛 또는 작동 패널(MC가 설치된 위치)의 온도 제어 장치 불량 - 온도 센서 불량 - 구성품의 설치 불량 Error correction - 전기 캐비닛의 온도 조건 확인 - 온도 제어 유닛을 확인하고 필요한 경우 수리 - 서비스 에이전시에게 문의

오류 번호	설명
320-0FC8	Error message MC 메인 컴퓨터의 온도가 너무 낮음 : %1°C Cause of error 온도 센서가 주 컴퓨터의 하우징 내에서 지나치게 낮은 온도를 감지합니다. - 전기 캐비닛 또는 작동 패널(MC가 설치된 위치)의 온도 제어 장치 불량 - 온도 센서 불량 - 구성품의 설치 불량 Error correction - 전기 캐비닛의 온도 조건 확인 - 온도 제어 유닛을 확인하고 필요한 경우 수리 - 서비스 에이전트에게 문의
320-0FC9	Error message 이 시점에서는 외부 공구 호출이 허용되지 않음 Cause of error 외부 툴은 호출의 일환으로 스피들에 삽입한 경우에만 호출할 수 있습니다. 단, 이 경우 호출된 툴은 제 위치에 유지되는 것으로 간주됩니다. Error correction 포켓 테이블의 자리에 공구를 할당합니다.
322-0002	Error message 블록 스캔(%1) 시작 시 공구 위치가 잘못되었습니다. Cause of error 잘못된 공구로 미드 프로그램이 시작되었습니다. Error correction 올바른 공구로 변경하고 다시 시작하십시오.
322-0003	Error message 구성 데이터 %1 - %2 오류 발생 Cause of error 공구 변경 시퀀스를 설명하기 위해 구성 데이터에 입력한 파일에 오류가 있어, 작동할 컨트롤에 로드되지 않았습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0004	Error message 불확실한 공구 호출 Cause of error 두 개의 공구를 동시에 삽입하거나 교환하려고 합니다. Error correction NC 프로그램을 교정하십시오.

오류 번호	설명
322-0005	Error message 파일이 없습니다. Cause of error 공구 변경 시퀀스를 설명하기 위해 구성 데이터에 입력한 파일이 없습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0006	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 기본 키(TOOL_PP, 매거진 번호 및 포켓 번호)가 포켓 테이블 TOOL_P에 대해 정의되지 않았습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0007	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 잘못된 열(TOOL_PP, 매거진 번호 및 포켓 번호 아님)이 포켓 테이블 TOOL_P에 대해 기본 키로 정의되었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0008	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 열 P에 잘못된 값을 읽었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0009	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 열 ST에 잘못된 값을 읽었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-000A	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 열 F에 잘못된 값을 읽었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
322-000B	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 열 PTYP에 잘못된 값을 읽었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-000C	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블에서 공구가 두 번 이상 검색되었습니다. Error correction 포켓 테이블을 교정하십시오. 공구가 없는 포켓에서 공구를 삭제하거나 이 포켓을 예약된 것으로 표시하십시오.
322-000D	Error message 포켓 테이블이 일치하지 않을 수도 있음 Cause of error 로드된 공구에 있는 컨트롤의 내부 데이터가 포켓 테이블의 내용과 일치하지 않습니다. 이는 포켓 테이블을 편집하거나 덮어쓴 후 또는 공구 변경이 취소된 후에 발생할 수 있습니다. 포켓 테이블의 내용이 더 이상 공구 메모리의 공구 구성과 일치하지 않을 수 있습니다. Error correction 포켓 테이블의 내용을 확인하고 필요한 경우 이 내용을 교정하십시오.
322-000E	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 필수 열(P, T 또는 RSV)이 포켓 테이블 TOOL_P에 대해 정의되지 않았습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-000F	Error message 파일이 없습니다. Cause of error 포켓 테이블이 있는 파일이 구성된 경로에 없습니다. Error correction 파일을 원래 경로에 복원하거나, 새 파일을 원래 경로와 함께 생성하거나, 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
322-0010	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
322-0011	Error message 포켓 테이블 액세스 거부 Cause of error 포켓 테이블에 대한 쓰기 액세스가 거부되었으므로 공구 호출을 계속할 수 없습니다. PLC 프로그램 또는 포켓 테이블의 편집이 이러한 잠금의 원인일 수 있습니다. Error correction 포켓 테이블을 편집하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0012	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 열에 해당하는 구성 데이터가 없거나 오류가 있습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0013	Error message 파일에 액세스할 수 없습니다. Cause of error 포켓 테이블이 있는 파일이 없거나, 이 파일에 대한 액세스가 거부되었습니다. Error correction 파일을 복원하거나, 파일에 대한 액세스 권한을 확인하십시오. 활성 쓰기 금지를 해제하십시오.
322-0014	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블이 있는 파일이 불완전하거나 길이가 다른 라인, 구문 오류 또는 알 수 없는 열이 포함되어 있습니다. Error correction 파일을 교정 또는 복원하거나, 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
322-0015	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 열 T에 잘못된 값을 읽었습니다. Error correction 파일을 교정 또는 복원하거나, 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0016	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
322-0017	Error message 포켓 테이블 액세스 거부 Cause of error 포켓 테이블에 대한 쓰기 액세스가 거부되었고, 포켓 테이블을 업데이트하려는 몇 번의 시도가 실패하여 NC 프로그램을 계속할 수 없습니다. 포켓 테이블의 내용이 더 이상 공구 메모리의 공구 구성과 일치하지 않을 수 있습니다. Error correction 포켓 테이블의 내용을 확인하고 필요한 경우 이 내용을 교정하십시오. 포켓 테이블을 편집하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-0018	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
322-0019	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 열 RSV에 잘못된 값을 읽었습니다. Error correction 파일을 교정 또는 복원하거나, 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
322-001A	Error message 구성된 스피들 없이 공구 변경 Cause of error 채널 %1 또는 채널 0에 대해서만 구성된 스피들이 없습니다. 스피들을 암시적으로 할당할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램을 편집하거나 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-001B	Error message PLC 데이텀 %1을(를) 변경할 수 없습니다. Cause of error 지정된 범주가 있는 PLC 데이텀을 변경하려고 했습니다. 데이텀이 없거나 데이텀을 변경할 수 없거나 새 값을 사용할 수 없습니다. Error correction 지정된 범주의 데이텀이 있으며 변경할 수 있는지 확인하십시오. 이 데이텀에 새 값을 사용할 수 있는지 확인하십시오. 올바른 범주와 허용 가능한 값을 사용할 수 있도록 NC 프로그램을 편집하십시오.
322-001C	Error message PLC의 시스템 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
322-001D	Error message 포켓 테이블 오류 Cause of error 포켓 테이블의 L 열에 잘못된 값을 읽었습니다. Error correction 기계 공구 제작 업체에 문의하십시오.
322-001E	Error message 공구 매거진의 포켓이 잠겨 있습니다. Cause of error 공구 매거진의 포켓이 잠겨있어서 공구 호출을 실행할 수 없습니다. 포켓 테이블 편집 또는 PLC 프로그램에 의해 이러한 잠김 현상이 발생할 수 있습니다. Error correction 포켓 데이텀을 수정하거나 기계 제작 업체에 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-0002	Error message 안전 토크 해제(-STO.B.x)가 활성 상태임 Cause of error - Error in program run - Safety function Safe Torque Off (STO) is active Error correction - Inform your service agency
330-0003	Error message 외부 비상 정지 Cause of error - 제어 준비완료 신호에 대한 PLC 입력이 비활성입니다. - EMERGENCY STOP 회로가 수동으로 또는 컨트롤러에 의해 중단되었습니다. Error correction - 비상 정지 버튼을 활성화하거나 제어 전압을 켜거나 오류 메시지를 확인하십시오. - EMERGENCY-STOP 회로를 확인하십시오. (EMERGENCY STOP 버튼, 축 제한 스위치, 배선 등)
330-0004	Error message 드라이브 기동 스위치를 끄세요 Cause of error 기계 제어 전압이 살아있습니다 Error correction 기계 제어 전압의 전원을 끄세요
330-0005	Error message 정상적인 B접점 릴레이가 오픈(Open)되었습니까? Cause of error 직렬로 연결된 여러개의 릴레이 중 하나 혹은 여러개가 열렸습니다 Error correction - 릴레이 기능을 점검하고, 필요하면 장비 관련회사에 문의하세요
330-0006	Error message 드라이브 기동 스위치를 켜세요 Cause of error 기계 제어 전압이 꺼졌습니다 Error correction 기계 제어 전압을 입력하세요

오류 번호	설명
330-0008	Error message 드라이브가 동작하지 않습니다. Cause of error - 인버터(RDY 신호)가 준비되지 않았기 때문에 드라이브의 전원을 켤 수 없습니다. - Siemens 인버터용 인터페이스 PCB에서 보조 축이 활성화되지 않음 - 인버터 접점 또는 계전기에 대한 스위치 신호 없음 - 콤팩트 인버터, 인버터 전원 장치 또는 전원 모듈에 결함이 있음 - 인버터 버스 케이블(전원 버스, 장치 버스, PWM 버스)에서 중단됨 - 컨트롤의 PWM 인터페이스에 결함이 있음 Error correction - 전기 캐비닛의 중단 문제 제거 - 결함 있는 콤팩트 인버터, 전원 장치 또는 전원 모듈 교체 - 결함 있는 케이블 교체 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0012	Error message MC 파라미터 키 눌러짐 Cause of error 기계 키가 해제되지 않았습니다. Error correction 키를 다시 한번 누르고, 필요하면 장비관련회사에 문의하십시오
330-0013	Error message 릴레이 : B접점회로가 닫혀있습니까? Cause of error 계전기 체인에서 모든 계전기의 폐쇄형 접촉단자가 닫혔습니다. Error correction 계전기가 정상적으로 작동하는지 확인하십시오. 필요한 경우 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0014	Error message CC%2 스피들 인버터 RDY=0 Cause of error 스피들의 전원 모듈을 준비 상태로 전환할 수 없습니다. - 안전 계전기가 켜지지 않음(예: UE/UV/UVR의 커넥터 X71, Simodrive용 하이덴하인 확장 보드의 X73) - 전원 모듈에 결함이 있음 - PWM 버스 케이블이 단선됨 Error correction 배선을 확인하고 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-0015	Error message CC%2 축 인버터 RDY=0 Cause of error >축의 전원 모듈을 준비 상태로 전환할 수 없습니다. - 안전 계전기가 켜지지 않음(예: UV의 커넥터 X72, Simodrive용 하이덴하인 확장 보드의 X73) - 전원 모듈에 결함이 있음 - PWM 버스 케이블이 단선됨 Error correction 배선을 확인하고 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0016	Error message CC%2 스핀들 인버터 RDY=1 Cause of error 스핀들의 전원공급장치가 사용정지 상태로 전환되지 않습니다 Error correction 장비관련회사에 문의하세요
330-0017	Error message CC%2 축 인버터 RDY=1 Cause of error 축의 전원 모듈이 실제로 꺼져 있어야 하는데도 작동 준비가 되었습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-001A	Error message 입력(ES.B)이 0과 다름 Cause of error 동적 테스트 중에 입력 NE2의 전압은 0V여야 합니다. 입력이 24V인 경우 오류 메시지가 나타납니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-001B	Error message 컷아웃 채널 비활성화 테스트 Cause of error MC (메인 컴퓨터 장치)의 정지신호 실험중 오류발생 Error correction 장비관련회사에 문의하세요

오류 번호	설명
330-001F	Error message CC%2 FS 체크섬 오류 Cause of error 체크 섬 오류는 잘못된 자료때문입니다 Error correction 장비관련회사에 문의하세요
330-0020	Error message 지령문 저장메모리가 과잉임 Cause of error MC에서 보낸 명령이 매우 많아 CC를 실행할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0021	Error message 지령문이 일치하지 않음 Cause of error 반향으로 CC에서 승인된 명령이 MC에서 보낸 명령이 아닙니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0022	Error message CC%2 알수 없는 지령 Cause of error 제어 컴퓨터에서 CC) 200 ms이내에 명령문을 인지하지 못했습니다 Error correction 장비관련회사에 문의하세요
330-0023	Error message FS 기능을 수행할 수 없음 Cause of error 싸이클내에서 하나 또는 그이상의 FS기능을 수행할 수 없습니다 Error correction 장비관련회사에 문의하세요

오류 번호	설명
330-0024	Error message 핸드휠 실행 키를 누르세요 Cause of error 핸드휠의 허용 버튼을 눌렀습니다. CfgHandwheel->type에서 잘못된 핸드휠이 선택되었습니다. Error correction - 허용 버튼 확인 - 구성 데이터를 올바르게 설정 - 서비스 담당자에게 문의
330-0025	Error message CC%2 에서 오류 발생 Cause of error 소프트웨어 오류 Error correction 장비관련회사에 문의하세요
330-0026	Error message 시스템 클럭 MC가 CC%2(과)와 다름 Cause of error - 하드웨어 오류 (수정 발진자) - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비 관련 서비스 회사에 문의하세요. - 드라이브 컨트롤보드나 프로세서 보드를 교환하세요 - 소프트웨어 버전을 확인하세요

오류 번호	설명
330-0027	Error message MC 위치 편차가 너무 큼니다. %2 Cause of error 속도 인코더와 위치 인코더 간의 계산된 위치 편차가 CfgAxisSafety->positionDiffRef 또는 CfgAxisSafety->positionDiffRun 파라미터 값보다 큼니다. - 위치 인코더 펄스와 속도 인코더 펄스에서 계산된 위치차가 지나치게 큼 - 초기 작동 시 속도 인코더 펄스의 표준화가 잘못됨(예: 틀린 나사 피치 입력) - 과도한 백래시 - 커플링, 기어 등에 결함이 있음 - 벨트가 파열됨 Error correction - 컨트롤을 꺾다가 다시 켜 - CfgAxisSafety->positionDiffRef, CfgAxisSafety->positionDiffRun 확인 - 초기 작동 시 속도 인코더 펄스의 표준화 확인(정확한 나사 피치 입력) - 백래시 확인 - 결함 있는 커플링, 기어 등 수리 - 벨트 교체 - 서비스 담당자에게 문의
330-0028	Error message CC%2 에 위치 자료가 없음 Cause of error CC에서 MC로 어떠한 위치값도 보내지 않았습니다 Error correction - 제어 시스템의 전원을 끄고 다시 시작하세요 - 장비관련회사에 문의하세요
330-0029	Error message MC에서 CC%2로 입력된 위치 자료없음 Cause of error MC에서 CC로 어떠한 위치값을 보내지 않았습니다 Error correction - 제어 시스템의 전원을 끄고 다시 시작하세요 - 장비관련회사에 문의하세요
330-002A	Error message MC/CC%2 축 확인 결과 일치하지 않음 Cause of error MC 와 CC에 있는 위치값이 서로 다른 상태입니다 Error correction - 제어 시스템의 전원을 끄고 다시 시작하세요 - 장비관련회사에 문의하세요

오류 번호	설명
330-002B	Error message CC%2 파일 버전이 잘못됨 Cause of error - 포함된 파일중 하나의 소프트웨어 버전이 MC 와 CC에서 다릅니다 - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 소프트웨어 버전을 확인하세요 - 장비관련회사에 문의하세요
330-002D	Error message 스핀들 회전 실행 Cause of error 보호용 도어 A/S가 열려있는 동안 스핀들 시작 키를 눌렀지만 허용 키는 누르지 않았습니다. Error correction 스핀들 시작 키와 허용 키를 누릅니다.
330-002E	Error message SMP 또는 체크섬 오류 Cause of error - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. Error correction - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency
330-002F	Error message SMP 또는 체크섬 계산 오류 Cause of error - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. - Machine parameter file could not be opened or does not exist. Error correction - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency

오류 번호	설명
330-0030	Error message 안전한 축에 사인파 입력이 있어야 합니다. Cause of error - 안전 방향(SG) 오류 Error correction
330-0031	Error message 축 상태를 결정할 수 없습니다. Cause of error - 안전 방향(SG) 오류 Error correction
330-0033	Error message REF 작동 모드가 아님 Cause of error - The axes can be tested only in the Reference Run REF operating mode. Error correction - Press CE to acknowledge the error message and switch to the REF mode. - Then home the axes. - Inform your service agency
330-0034	Error message 잘못된 축 Cause of error - The axis to be tested is not a safe axis. - The given axis number is invalid. Error correction - Internal software error. - Inform your service agency
330-0035	Error message 축이 이미 확인되었습니다. Cause of error - Axis to be tested has already been checked. - The given axis number is invalid. Error correction - Internal software error. - Inform your service agency

오류 번호	설명
330-0036	Error message 축이 기준으로 설정되지 않았습니다. Cause of error - The axis to be tested has not yet been homed. Error correction - Internal software error. - Inform your service agency
330-0037	Error message 동작 중인 축 Cause of error - The axis to be tested is not yet stationary. Error correction - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill. - Then test the axis. - Inform your service agency
330-0038	Error message 시험 위치에 축이 없음 Cause of error - The axis to be tested is not located at the test position (S machine parameter positionMatch in CfgAxisSafety). - Axis deviates too far away from the test position (S machine parameter positionDiffRef in CfgAxisSafety). Error correction - Press CE to acknowledge the error message and move the axis to the test position. - Then test the axis. - Inform your service agency
330-0039	Error message 권한 없음 Cause of error - When testing the axis (message: "Confirm with permissive key") control receives no permission through a permissive key. - Permissive key(s) defective. - Test of the axes cannot be concluded without permission. Error correction - Check the hardware of the permissive keys. - Inform your service agency

오류 번호	설명
330-003A	Error message 테스트 권한이 없음 Cause of error - The axis(or axes) cannot be tested in the safety-related operating mode SOM_1. Error correction - Press CE to acknowledge the error message and switch to a safety-related mode (e.g. SOM_3). - Then test the axis. - Inform your service agency.
330-003C	Error message MC S 입력 신호 %2이(가) 다름 Cause of error Safety-oriented input of the SPLC-MC is not equal to input of the SPLC-CC (e.g. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x). Error correction Inform your service agency.

오류 번호	설명
330-003D	Error message CC%2 안전한 입력 %1이(가) 다름 Cause of error - CCU(>400 ms)의 안전 지향적인 입력부는 MCU의 안전 지향적인 입력부와 같지 않습니다. - 다음은 안전 모듈 입력부의 서로 다른 레벨을 표시합니다. 0 = 축 구성 A1/A2 1 = 축 구성 B1/B2 2 = -- (사용 안 함) 3 = 기계 작동 패널의 허용 키 4 = 스위치 끄기 확인 5 = -- (CC만: NC 정지) 6 = -- (CC만: 스펀들 정지) 7 = 핸드휠의 허용 키 8 = 축/스핀들의 안전한 환산 속도 9 = -- (사용 안 함) 10 = 보조 축의 안전한 환산 속도 11 = 작동 모드 3(키 스위치 1, 위치 3) (축/핀들을 안전하게 제어한 상태에서 정지) 12 = -- (사용 안 함) 13 = 공구 변경기의 허용 키 14 = -- (CC만: 기계 키 활성화) 15 = -- (CC만: 기계 켜짐) 16 = -- (CC만: NC 및 스펀들 정지) 17 = 공구 홀더 릴리스 활성화 18 = 작동 모드 2(키 스위치 1, 위치 2) 19 = 작동 모드 4(키 스위치 2) - 배선 오류 X65, X66 (X67) - 안전 모듈 결함 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - X65, X66 (X67)의 배선 확인 - 안전 모듈 교환
330-003E	Error message MC 리미트 스위치 %2 + Cause of error - Violation of the absolute positive limit position value (in the positive traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. Error correction - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency.

오류 번호	설명
330-003F	Error message CC 리미트 스위치 %2 + Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 양의 이송 한계를 초과합니다. 양의 이송 범위가 구성 데이터 CfgAxisSafety->absLimitPos 에서 정의되었습니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하 십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.
330-0040	Error message MC 리미트 스위치 %2 - Cause of error - Violation of the absolute negative limit position value (in the negative traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. Error correction - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency
330-0041	Error message CC 리미트 스위치 %2 - Cause of error 계산된 공구 경로가 기계의 이송 한계를 초과합니다. 음의 이송 범위가 구성 데이터 CfgAxisSafety- >absLimitNeg에서 정의되었습니다. Error correction - 프로그래밍된 좌표 확인 필요한 경우 프로그램을 편집하 십시오. - 기준점 확인 필요한 경우 새 기준점을 설정하십시오.

오류 번호	설명
330-0042	Error message MC 정지 모니터링 %2 Cause of error - SBH(안전하게 제어한 상태에서 정지) 위치 오류가 구성 데이터 CfgAxisSafety->positionRangeVmin에 지정된 값보다 큼니다. - 비상 정지 중에 축과 스피들이 감속된 경우 스피들보다 축이 먼저 중지되면 스피들이 중지될 때까지 CfgAxisSafety->positionRangeVmin 값에서 축이 정지 모니터링됩니다. - 보호용 도어가 자동 모드에서 닫힌 경우 드라이브가 꺼진 축(예: 잠긴 축)은 CfgAxisSafety->positionRangeVmin 값에서 정지 모니터링됩니다. - 허용 버튼을 놓은 후 공구 매거진 축이 계속해서 3초 이상 이동합니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0044	Error message MC 이송 속도가 SLS %2보다 큼니다. Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM). Error correction Inform your service agency.
330-0045	Error message CC 이송 속도가 SLS %2보다 큼니다. Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM). Error correction Inform your service agency.
330-0046	Error message MC S 입력 %2이(가) 0과 다름 Cause of error 분리 가능 키 스위치, 도어 접촉 및 비상 정지에 대한 안전 지향적인 입력부가 사이클 테스트 중에 0으로 설정되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-0047	Error message CC%1 S 입력 %2이(가) 0과 다름 Cause of error 분리 가능 키 스위치, 도어 접촉 및 비상 정지에 대한 안전 지향적인 입력부가 사이클 테스트 중에 0으로 설정되지 않았습니니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0048	Error message MC NC 온도가 허용공차를 벗어남 Cause of error 컨트롤 내부 온도가 허용 오차 범위를 벗어났습니다. - 전기 캐비닛의 필터 패드가 막혀 있음 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 결함 - 컨트롤 하우징의 팬 결함 - 컨트롤 결함 Error correction - 필터 패드 청소 - 에어 컨디셔너 수리 - 컨트롤 하우징의 팬 교환(필요한 경우 전체 컨트롤 교환) 전기 캐비닛의 통풍을 개선합니다.
330-0049	Error message CC%2 NC 온도가 공차에서 벗어남 Cause of error 컨트롤 내부 온도가 허용 오차 범위를 벗어났습니다. - 전기 캐비닛의 필터 패드가 막혀 있음 - 전기 캐비닛의 온도 제어 장치 결함 - 컨트롤 하우징의 팬 결함 - 컨트롤 결함 Error correction - 필터 패드 청소 - 에어 컨디셔너 수리 - 컨트롤 하우징의 팬 교환(필요한 경우 전체 컨트롤 교환) 전기 캐비닛의 통풍을 개선합니다.
330-004A	Error message MC +5V 허용 오차에서 벗어남 Cause of error - MC의 내부 +5V 전원 공급 장치가 허용 공차 범위를 벗어났습니다. Error correction - 결함 있는 하드웨어(MC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-004B	Error message CC%2 +5V 가 허용치를 벗어남 Cause of error 컨트롤의 5V 전원 공급 장치의 허용 오차 범위를 벗어났습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-004C	Error message MC 동작 상태가 CC 의 동작 상태와 같지 않음 Cause of error The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released. Error correction - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version
330-004D	Error message CC%2 작동 상태가 MC와 다름 Cause of error - The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released. Error correction - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version
330-004E	Error message MC 진폭이 너무 높습니다. %2 Cause of error 인코더 신호의 진폭이 너무 높거나 오염 신호가 활성화되었습니다. - 헤드와 인코더 사이의 조정이 잘못됨, 에어 갭이 너무 작음(노출된 인코더) - 과도한 전원 전압 Error correction - 인코더 신호의 진폭 확인 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-004F	Error message CC 진폭이 너무 높습니다. %2 Cause of error - 인코더 신호의 진폭이 너무 높거나 오염 신호가 활성화됨 - 헤드와 인코더 사이의 조정이 잘못됨, 에어 갭이 너무 작음(노출된 인코더) - 과도한 전원 전압 Error correction - 인코더 신호의 진폭 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-0050	Error message MC 진폭이 너무 낮습니다. %2 Cause of error 인코더 신호의 진폭이 너무 작거나 오염 신호가 활성화되었습니다. - 인코더 오염 - 인코더 결함 - 습기 침투 - 스캐닝 헤드 정렬 오차(거리, 평행도 등) - 인코더 케이블 연결 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 진동 - 간섭 신호 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0051	Error message CC 진폭이 너무 낮습니다. %2 Cause of error 인코더 신호의 진폭이 너무 작거나 오염 신호가 활성화되었습니다. - 인코더 오염 - 인코더 결함 - 습기 침투 - 스캐닝 헤드 정렬 오차(거리, 평행도 등) - 인코더 케이블 연결 결함 - 컨트롤의 인코더 입력 결함 - 진동 - 간섭 신호 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-0052	Error message MC 주파수가 너무 높습니다. %2 Cause of error 최대 입력 주파수가 인코더 입력을 초과했습니다. - 속도 인코더의 결함 신호 - 기계의 진동 Error correction - 속도 인코더 연결을 확인하십시오(접지 연결) - 속도 인코더를 확인하십시오 - 인코더 신호 입력 주파수를 확인하십시오. - 진동을 제거하십시오 - 서비스 담당자에게 문의하십시오
330-0053	Error message CC 주파수가 너무 높습니다. %2 Cause of error - 인코더의 최대 입력 주파수를 초과했습니다. - 모터 인코더 신호의 노이즈 - 기계의 진동 Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 모터 인코더 연결(접지 연결) 확인 - 모터 인코더 확인 - 인코더 신호 입력 주파수 확인 - 진동 제거
330-0054	Error message MC 속도가 SLS %2보다 빠릅니다. Cause of error The rotational speed exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM). Error correction Inform your service agency.
330-0055	Error message CC 속도가 SLS %2보다 빠릅니다. Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM). Error correction Inform your service agency.

오류 번호	설명
330-0056	Error message MC: 기계 기동을 위한 버튼을 다시 누르세요 Cause of error 공구 교환 스위치가 눌러졌습니다 Error correction - 스위치를 확인하세요 - 장비관련 써비스회사에 문의하세요
330-0057	Error message CC%2 SH1=0 Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction 장비관련 써비스회사에 문의하세요
330-0058	Error message CC%2 SH1=1 Cause of error - 하드웨어 오류 - 내부의 소프트웨어 오류 Error correction 장비관련 써비스회사에 문의하세요
330-0059	Error message 기능상 안전을 위한 하드웨어 없음 Cause of error 하드웨어 구성 요소가 안전 소프트웨어와 호환되지 않습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-005A	Error message MC 메모리 부족함 Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction 장비관련 써비스회사에 문의하세요
330-005B	Error message MC 안전 가공 도어가 열림 Cause of error 작업 안전 도어가 열렸습니다 Error correction 안전 도어를 닫으세요

오류 번호	설명
330-005C	Error message %2 축이 MC에 의해 테스트 없이 시작되었습니다. Cause of error 축이 아직 확인되지 않았습니다 Error correction 축을 확인하세요
330-005E	Error message 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-005F	Error message FS 하드웨어가 FS 소프트웨어 없이 사용되었습니다. Cause of error 안전한 하드웨어는 안전한 소프트웨어 없이 설치할 수 없습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0060	Error message FS 구성 오류 Cause of error - The machine parameter or config object is erroneous, incomplete, or the like (datum was read as additional info). - Axis group from config object CfgAxisSafety is not configured. - Safe spindle not in the axis group for spindles - Maximum velocity for SOM 2 is missing or incorrect - Safe feed axis not in the axis group for spindles - The encoder input (position or motor) was configured incorrectly or not at all - PWM output was configured incorrectly - Safe axis not controlled through CC (analog, simulation, PLC spindle, etc.) - Safe axis configured for "referencing on the fly"; check machine parameter MP_refType (400401) - Differing line counts for motor encoder in various parameter sets of one axis - Several axis groups assigned with identical ID - Invalid index number assigned for axis group (negative, too large) Error correction - Correct the machine configuration - Inform your service agency

오류 번호	설명
330-0064	Error message MC 제동장치 시험이 완료되지 않음 Cause of error 장비 정지 시험을 시작했지만, CC로부터 10초 이내에 결과가 들어오지 않았습니다 Error correction - 장비 관련 써비스회사에 문의하세요 - 내부의 소프트웨어 오류
330-0065	Error message 확인되지 않은 MC 명령 %1 Cause of error 제어 명령을 MC가 400 ms 이내에 인식하지 못했습니다 Error correction 장비관련 써비스회사에 문의하세요
330-0066	Error message MC PWM 출력이 나타나지 않음 Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련 써비스회사에 문의하세요
330-0067	Error message CC%2 시간 초과 버전 비교 Cause of error CC 가 2 s내에 어떤 버전 번호도 보내지 않았습니다 Error correction 장비관련 써비스회사에 연락하세요
330-0068	Error message MC 잘못된 회수 FS-CC Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction - 장비관련 써비스회사에 문의하세요 - 소프트웨어를 교체하세요
330-0069	Error message MC S 검사합(checksum) 오류 Cause of error 체크섬 오류는 잘못된 자료때문입니다 Error correction 장비관련회사에 문의하세요

오류 번호	설명
330-006A	Error message CC%2 시간 초과 SMP 체크섬 Cause of error CC가 어떤 SG-MP 체크섬도 2s내에 발견 할 수 없음 Error correction 장비관련 서비스회사에 연락하세요
330-006B	Error message MC SOM 2 가 1축만 허용함 Cause of error SOM 2 조작 모드에서, 동시에 두축을 이동하려고 했습니다 Error correction 한축씩 이동하세요
330-006C	Error message +24V MC 브레이크 라인이 단락됨 Cause of error MC 채널A에 정지 시허 중, 24 V로 단락이 되었습니다 Error correction - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요 - 정지 채널A을 확인하세요
330-006D	Error message 0 V MC 제동장치 라인이 단락됨 %2 Cause of error MC 채널A에 정지 시허 중, 0 V로 단락이 되었습니다. Error correction - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요 - 정지 채널A을 확인하세요
330-006E	Error message MC SOM 4 실행시킬 수 있는 키를 누르세요 Cause of error SOM 4 조작 모드에서, MP529에서 정의한 시간내에 운전 조작 허용키를 누르지 않았습니다 Error correction 운전 조작 허용키를 누르세요

오류 번호	설명
330-006F	Error message MC SOM 4 사용 불능 Cause of error 작동 모드 BA4가 키 잠금 스위치를 통해 지정되었으며 아직 구성 데이터 "permitSom4"를 통해 활성화되지 않았습니다. Error correction - 서비스 담당자에게 문의 - 구성 데이터 "permitSom4"를 통해 작동 모드 활성화
330-0070	Error message MC SOM 4 가 불가능함 Cause of error 1. 키 스위치 SOM 1위에 없습니다 Error correction 1. 키 스위치를 SOM 1으로 돌려주세요
330-0071	Error message MC 운전 모드를 사용할 수 없음 Cause of error SG가 입력 BA2.x, BA3.x 과 BA4.x에 잘못 연결되었습니다 Error correction - 장비관련 서비스회사에 문의하세요 - 결선을 확인하세요
330-0073	Error message CC%2 전류 측정 시간초과 Cause of error 전원 끄기 테스트 중에 CC가 MC에서 시작된 전류 측정을 수행합니다. 최대 2초 후에도 반응이 없으면 결과가 Stop0 반응으로 나타납니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0074	Error message MC: 안전 축 그룹이 잘못됨 Cause of error - The axis-group definition is not allowed in the safe machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety. Error correction - Correct the machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety. - Changes in this safe machine parameter may be performed solely by the machine tool builder. - Inform your service agency

오류 번호	설명
330-0075	Error message MC 브레이킹 테스트가 활성화 안됨 Cause of error - 전원을 끄기 전에 축을 안전한 위치로 이동 - MC에서 제동 테스트 명령을 내리지 않음 Error correction - 소프트웨어 오류 - 서비스 담당자에게 문의
330-0076	Error message CC: 도어가 열림 Cause of error 안전도어 중 하나가 열렸습니다 Error correction - 문을 닫거나 결선을 확인하세요 - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요
330-0077	Error message 검사합(checksum) 에러 A Cause of error EPROM IC-P1과 IC-P2의 CRC 합이 틀립니다. Error correction - 컨트롤을 꺾다가 다시 컵니다(다시 부팅). - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0078	Error message MC 동작 모니터링 %2 Cause of error - 결함 있는 하드웨어 - 스핀들을 제어할 수 없음 Error correction - 스핀들 조정 - 하드웨어 교환 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0079	Error message 공정 중단점에서 MC 에러 %2 Cause of error 축들은 서보 제어를 할 수 없습니다. dv/dt 모니터링이 응답했습니다. Error correction - 기계 파라미터 CfgAxParSafety / 시간공차DvDt를 확인하십시오 - 축을 조정하십시오 - 하드웨어를 교환하십시오 - 서비스 기관에 알려십시오.

오류 번호	설명
330-007A	Error message CC: 기계 키를 다시 누르세요 Cause of error "MT" 에 하나 혹은 그 이상의 조작 키가 CC 쪽에서 사용되었습니다 Error correction - 키를 해지하거나 결선을 확인하세요 - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요
330-007B	Error message MC: 기계 버튼을 다시 누르세요 Cause of error 기계 키를 허용하려면 MC 에서 다시 눌러야 합니다. Error correction - 키를 해지하거나 결선을 확인하세요 - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요
330-007C	Error message CC: 기계 버튼을 다시 누르세요 Cause of error 기계 키를 허용하려면 CC에서 다시 눌러야 합니다. Error correction - 키를 해지하거나 결선을 확인하세요 - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요
330-007D	Error message CC: 기계 버튼을 다시 누르세요 Cause of error 공구 교환 허용 키가 CC 측에서 활성화되었습니다 Error correction - 키를 해지하거나 결선을 확인하세요 - 장비 관련 서비스회사에 문의하세요
330-007E	Error message MC 인버터 RDY=0 %2 Cause of error SH1B.x=1인 경우, RDY.x=0입니다. Error correction - 하드웨어 오류 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-007F	Error message MC 인버터 RDY=1 %2 Cause of error SH1B.x=0인 경우, RDY.x=1입니다. Error correction - 하드웨어 오류 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0080	Error message 리미트 스위치 %2+의 MC 1번째 위반 Cause of error 안전 리미트 스위치가 처음 작동되었습니다. Error correction - "기계 켜기"를 눌러 오류 메시지를 취소하고 리미트 스위치 범위로 이동합니다.
330-0081	Error message 리미트 스위치 %2-의 MC 1번째 위반 Cause of error 안전 리미트 스위치가 처음 작동되었습니다. Error correction - "기계 켜기"를 눌러 오류 메시지를 취소하고 리미트 스위치 범위로 이동합니다.
330-0082	Error message MC 공칭 대 실제 위치 오류가 너무 큼 %2 Cause of error 이동 축의 다음과 같은 오류가 구성 데이터 positionDiffRun에 지정된 값보다 큼 Error correction - 윤곽 지정 이송 속도 감소, 회전 속도 증가 - 가능한 진동 원인 제거 - 오류가 자주 발생하면 서비스 담당자에게 문의
330-0083	Error message MC S 소프트웨어 오류 %1 Cause of error - 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-0084	Error message 차단 채널의 MC 시작 테스트가 불가능함 Cause of error 기계 켜기 입력이 활성화되지 않았지만 PLC를 통해 컷아웃 채널의 시작 테스트가 명령되었습니다. Error correction - PLC 프로그램의 오류 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-0085	Error message CC: 허용할 수 있는 버튼을 다시 누르세요 Cause of error CC 쪽 핸드휠의 허용 버튼을 눌렀습니다. 잘못된 핸드휠이 CfgHandwheel->type에 의해 선택되었습니다. Error correction - 허용 버튼 확인 - 구성 데이터를 올바르게 설정 - 서비스 담당자에게 문의
330-0086	Error message SPLC에서 비상 정지 Cause of error - 비상 정지에 대한 정지 조치(SS1)가 SPLC 프로그램에서 릴리스됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
330-0087	Error message SPLC에서 치명적인 오류 발생 Cause of error - 치명적인 오류에 대한 정지 조치(SS1)가 SPLC 프로그램에서 릴리스됨 Error correction - 서비스 담당자에게 문의
330-0088	Error message MC의 어떤 버튼이 눌러짐 Cause of error 기계 작동 패널 또는 핸드휠의 허용 버튼이 눌러져 있습니다. Error correction - 허용 버튼에서 손을 뗌 - 입력 확인

오류 번호	설명
330-0089	Error message CC 어떤 버튼이 눌러짐 Cause of error 기계 작동 패널 또는 핸드휠의 허용 버튼이 눌러져 있습니다. Error correction - 허용 버튼에서 손을 땀 - 입력 확인
330-008A	Error message 축 RDY=0에 대한 CC%2 인버터(안전 계전기) Cause of error 축의 안전 계전기(K1)에 0V에 대한 단락 회로가 있습니다. Error correction - 하드웨어를 확인합니다.
330-008B	Error message 축 RDY=1에 대한 CC%2 인버터(안전 계전기) Cause of error 축의 안전 계전기(K1)에 +24V에 대한 단락 회로가 있습니다. Error correction - 하드웨어를 확인합니다.
330-008C	Error message 제동 중 MC 시간 초과(SS1) %2 Cause of error - 현재 한계(SS1 조치)에서 허용 가능한 최대 제동 시간이 초과되었습니다. Error correction - 다음 파라미터 값 확인: timeLimitStop1: SS1 조치에 대해 비상 제동 램프에서 축/스핀들을 정지하기 위한 기본 시간 - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-008D	Error message SS2에서 MC 이송 범위가 초과됨 %2 Cause of error 윤곽에서 제동할 때(SS2) 안전 관련 기계 파라미터 distLimitStop2에 있는 허용 가능한 최대 경로가 초과되었습니다. Error correction - distLimitStop2의 항목 확인 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-008E	Error message SOM_2/SOM_3에서 SOM_4로 MC를 변경할 수 없음 Cause of error - SOM_1 작업의 안전 관련 모드가 선택되지 않음 - 예: 키 잠금 스위치 1이 SOM_1 위치에 없음 Error correction - SOM_1 작업의 안전 관련 모드 선택 - 예: 키 잠금 스위치 1이 SOM_1 위치에 있음
330-008F	Error message SOM_4에서 SOM_2/SOM_3으로 MC를 변경할 수 없음 Cause of error - SOM_1 작업의 안전 관련 모드가 선택되지 않음 - 예: 키 잠금 스위치 1이 SOM_1 위치에 없음 Error correction - SOM_1 작업의 안전 관련 모드 선택 - 예: 키 잠금 스위치 1이 SOM_1 위치에 있음
330-0090	Error message MC SPLC에서 잘못된 정지 조치를 요청함 Cause of error - SPLC에서 축/스핀들 그룹에 대해 올바르지 않은 정지 조치(SS0, SS1, SS1F 또는 SS2)를 요구함- SPLC 프로그램의 오류 Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-0091	Error message MC SPLC에서 잘못된 안전 기능을 요청함 Cause of error - SPLC에서 축/스핀들 그룹에 대해 올바르지 않은 안전 기능(SLI, SLS, STO, SOS 또는 AUTO)을 요구함 - SPLC 프로그램의 오류 Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-0092	Error message MC 브레이크를 비활성화할 수 없음 %2 Cause of error - 축 또는 스핀들에 대한 STO(Safe Torque Off) 안전 기능이 여전히 활성 상태이지만 드라이브가 켜졌습니다. Error correction - 내부 소프트웨어 오류 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-0093	Error message MC 시스템 클럭 MC가 SKERN MC와 같지 않습니다. Cause of error - MC가 내부 감시 장치 카운터 값을 높이지 않음 - MC 하드웨어 결함 또는 내부 소프트웨어 오류가 있음 Error correction - 컨트롤 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
330-0094	Error message MC 시스템 클럭 MC가 SPLC MC와 같지 않습니다. Cause of error - MC가 SPLC MC에서 메시지를 가져오지 않음 - SPLC MC 하드웨어 결함 또는 내부 소프트웨어 오류가 있음 Error correction - 컨트롤 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
330-0095	Error message MC 시스템 클럭 MC가 SPLC CC와 같지 않습니다. Cause of error - MC가 SPLC CC에서 메시지를 가져오지 않음 - SPLC CC 하드웨어 결함 또는 내부 소프트웨어 오류가 있음 Error correction - 컨트롤 다시 시작 - 서비스 담당자에게 문의
330-0096	Error message 상호 비교 중 MC 오류 발생: %1 Cause of error - MC와 CC의 안전 관련 데이터 간 상호 비교에서 오류가 보고됨 - 프로그래밍 인터페이스 SPICapiFromSaftey (NN_xxx)의 데이터가 MC와 CC에서 다름 - 프로그래밍 인터페이스 SPICapiToSaftey (PP_xxx)의 데이터가 MC와 CC에서 다름 - 하드웨어 결함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-0097	Error message MC 안전 출력이 같지 않음: %1 Cause of error - 확인용 출력의 상호 비교에서 오류가 보고됨 - 하드웨어 결함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 배선 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-0098	Error message MC +3.3V 공차에서 벗어남 Cause of error - MC의 내부 +3.3V 전원 공급 장치가 허용 공차 범위를 벗어났습니다. Error correction - 결함 있는 하드웨어(MC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의
330-0099	Error message MC +3.3V PIC 공차에서 벗어남 Cause of error - MC의 내부 +3.3V PIC 전원 공급 장치가 허용 공차 범위를 벗어났습니다. Error correction - 결함 있는 하드웨어(MC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의
330-009A	Error message MC +12V 공차에서 벗어남 Cause of error - MC의 내부 +12V 전원 공급 장치가 허용 공차 범위를 벗어났습니다. Error correction - 결함 있는 하드웨어(MC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의
330-009B	Error message 팬 1의 MC 속도가 너무 느림 Cause of error - MC의 내부 팬 1이 허용 공차 범위에 미치지 못합니다(너무 느림). Error correction - 결함 있는 하드웨어(MC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-009C	Error message 팬 2의 MC 속도가 너무 느림 Cause of error - MC의 내부 팬 2가 허용 공차 범위에 미치지 못합니다(너무 느림). Error correction - 결함 있는 하드웨어(MC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의
330-009D	Error message MC 팬이 인식되지 않음 Cause of error - 하드웨어(MC) 결함 Error correction - 결함 있는 하드웨어(MC) 교환 - 서비스 담당자에게 문의
330-009E	Error message 실제 값 측정 중 MC 오류 발생 %2 %1 Cause of error 실제 값을 가져올 때 인코더가 내부 오류를 보고함 Error correction 서비스 담당자에게 문의
330-00A0	Error message 서보 제어의 MC 축 %2 Cause of error - 축이 여전히 서보 제어 하에 있는데도 SPLC 프로그램이 STO 안전 기능을 요청함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의
330-00A1	Error message 서보 제어의 MC 스핀들 %2 Cause of error - 스핀들이 여전히 서보 제어 하에 있는데도 SPLC 프로그램이 STO 안전 기능을 요청함 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-00A2	Error message 실제 속도의 MC 과도 편차 - 공칭 속도 대비 %2 Cause of error - 안전 기능 "실제 속도 값 대 공칭 속도 값 비교"에서 오류를 보고합니다. - 실제 속도 값과 공칭 속도 값(speedDiffNom) 사이의 최대 허용 편차가 안전 관련 기계 파라미터 timeToleranceSpeed에서 허용 가능한 시간을 초과했습니다. Error correction - CfgAxisSafety에서 안전 관련 기계 파라미터 speedDiffNom 및 timeToleranceSpeed의 항목을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의
330-00A3	Error message MC: SPLC %1의 오류 데이터 Cause of error - Data transfer error - CRC checksum error Error correction - Inform your service agency
330-00A4	Error message MC S 상태 반응이 활성 상태임: %1 Cause of error - An error bit was set in the S status by an internal hardware or software error: -STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC of a CC controller unit has timed out -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP or WD.B.SMOP of an MB machine operating panel has timed out -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL or WD.B.SPL of a PLB has timed out -PF.BOARD: The internal voltage monitoring of the HSCI components has detected a faulty operating voltage -REQ.SS2: The internal temperature or fan monitoring of the HSCI components has detected a fault Error correction - Inform your service agency
330-00A5	Error message MC -SMC.A.WD=0 Cause of error 내부의 소프트웨어 오류 Error correction 장비관련 서비스회사에 문의하세요

오류 번호	설명
330-00A6	Error message MC SMC 자동 테스트 소프트웨어 로드됨 Cause of error - Unsafe test software loaded for acceptance tests - Caution: Safety functions have been partly deactivated! Error correction - Inform your service agency
330-00A7	Error message 제동 중 MC 시간 초과(SS2) %2 Cause of error - 제어된 정지(SS2 – 윤곽에서 제동)에 대해 허용 가능한 최대 시간이 초과됨 Error correction - 파라미터 값 확인 timeLimitStop2: SS2 조치에 대해 축을 제어된 정지 상태로 만들기 위한 기본 시간 - 서비스 담당자에게 문의
330-00A8	Error message 안전 기계 파라미터의 체크섬이 잘못되었습니다. Cause of error 체크섬이 저장되지 않았거나 다음 구성 중 하나 이상에서 체크섬이 잘못되었습니다. - 안전 구성 데이터 - 하드웨어 구성 - 인코더의 구성 Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00A9	Error message 안전 기계 파라미터의 체크섬이 변경되었습니다. Cause of error - 안전 기계 파라미터의 내부적으로 저장된 체크섬이 새로 계산된 체크섬과 일치하지 않습니다. - 하나 이상의 안전 기계 파라미터가 변경되었습니다. Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00AA	Error message 하드웨어 구성을 통해 체크섬이 변경되었습니다. Cause of error - HSCI 시스템 하드웨어 구성의 내부적으로 저장된 체크섬이 새로 계산된 체크섬과 일치하지 않습니다. - HSCI 구성 요소가 교환 또는 제거되었거나, 새로운 HSCI 구성 요소가 삽입되었습니다. Error correction - 하드웨어 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 구성이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 구성을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00AB	Error message 인코더 구성을 통해 체크섬이 변경되었습니다. Cause of error - 인코더 구성의 내부적으로 저장된 체크섬이 새로 계산된 체크섬과 일치하지 않습니다. - 인코더가 교환 또는 제거되었거나, 새로운 인코더가 삽입되었습니다. Error correction - 인코더 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 구성이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 구성을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00AC	Error message 안전 기계 파라미터의 체크섬이 변경되었습니다. Cause of error 안전 기계 파라미터의 항목이 변경되었습니다. Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하십시오. - 컨트롤을 껐다가 다시 켜십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00AD	Error message 허용할 수 없는 안전 기계 파라미터 편차입니다. Cause of error 안전 축의 개별 파라미터 블록 간에 안전 기계 파라미터의 편차가 발생합니다. 이는 허용되지 않습니다. 축의 모든 파라미터 블록에서 값이 일치해야 합니다. - 인코더 입력 - PWM 출력 - 경로당 인코더 해상도 - 동작 방향 - 라인 수 Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 컨트롤을 껐다가 다시 켜십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00AE	Error message 안전 기계 파라미터에 잘못된 항목이 있습니다. Cause of error 구성 데이터 CfgAxisSafety가 다음 안전 기계 파라미터 중 하나에 잘못된 값을 포함하고 있습니다. - positionMatch 입력된 위치 또는 값이 잘못되었습니다. - positionDiffRef 입력된 편차 또는 값이 잘못되었습니다. - speedLimitSom2 입력된 속도 또는 값이 잘못되었습니다. - axisGroup 축 그룹이 잘못되었거나, 스핀들이 너무 많거나, 스핀들로 구성된 축이 너무 많습니다. Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 컨트롤을 껐다가 다시 켜십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00AF	Error message 안전 기계 파라미터에 잘못된 항목이 있습니다. Cause of error 구성 데이터 CfgAxGroupSafety에 안전 기계 파라미터의 잘못된 값이 포함되어 있습니다. - 안전 기계 파라미터 "id"의 축 그룹 번호가 잘못되었습니다. - 축 그룹은 "SPINDLE" 유형이 아니지만 안전 기계 파라미터 "brakeAfter"에서 하나 이상의 다른 축 그룹에 대해 종속성이 있습니다. - 축 그룹은 "SPINDLE" 유형이 아니지만 값 "STO"가 안전 기계 파라미터 "idleState"에 설정되어 있습니다. Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하고 필요에 따라 수정 - 컨트롤을 꺾다가 다시 켜 - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우 제조업체의 암호를 입력하면 로드됩니다. 그런 다음 해당 허용 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의
330-00B0	Error message 안전 기계 파라미터에 잘못된 항목이 있습니다. Cause of error 안전 기계 파라미터 cfgSafety에 잘못된 값이 포함되어 있습니다. Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 컨트롤을 꺾다가 다시 켜십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00B1	Error message 안전 기계 파라미터에 잘못된 항목이 있습니다. Cause of error 안전 기계 파라미터의 구성이 잘못되었습니다. 가능한 원인은 다음과 같습니다. - 인코더 입력이 잘못 구성되었거나, 전혀 구성되지 않았습니다(속도 또는 위치 인코더). - PWM 출력이 잘못 구성되었거나, 전혀 구성되지 않았습니다. - 축/스핀들이 컨트롤러 메인 보드에 잘못 할당되었습니다. - PWM 출력 및 인코더 입력(속도 또는 위치 인코더)이 컨트롤러 메인 보드에 잘못 할당되었습니다. - PWM 출력과 인코더 입력(속도 또는 위치 인코더) 사이의 구성이 잘못되었습니다. Error correction - 안전 기계 파라미터의 구성을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 컨트롤을 껐다가 다시 켜십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00B2	Error message 안전 기계 파라미터에 편차가 있습니다. Cause of error 안전 축의 개별 파라미터 블록 간에 안전 기계 파라미터의 편차가 발생합니다. 이는 허용되지 않습니다. 축의 모든 파라미터 블록에서 값이 일치해야 합니다. - 인코더 입력 - PWM 출력 - 경로당 인코더 해상도 - 동작 방향 - 라인 수 Error correction - 안전 기계 파라미터의 항목을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 컨트롤을 껐다가 다시 켜십시오. - 기계 파라미터의 값이 변경된 경우에는 제조업체의 암호를 입력하여 값을 로드해야 합니다. 그런 다음 적절한 승인 테스트를 실행해야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00B3	Error message MC 셀프 테스트 %1이(가) 시작되지 않았습니다. Cause of error 안전 자체 테스트에서 오류를 감지했습니다. 테스트를 위해 특정 신호가 설정되어야 합니다. 이 신호가 지정된 HSCI 구성요소에 의해 릴리스되지 않았습니다. 오류 메시지에 다음 정보가 포함되어 있습니다. MC 자체 테스트 STEST_<signal>, STESTDEV_<HSCI component>, <HSCI address> - 설정할 신호는 STEST_ 다음에 표시됩니다. - 신호를 설정하지 않은 HSCI 구성요소는 STESTDEV_ 다음에 표시됩니다. - 오류 메시지에 지정된 번호가 해당 HSCI 구성요소의 HSCI 주소와 일치합니다. 가능한 원인: - HSCI 구성요소에 결함이 있습니다. - 배선에 결함이 있습니다. Error correction - HSCI 구성요소를 교환하십시오. - 배선을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00B4	Error message MC 셀프 테스트 %1이(가) 검색되지 않았습니다. Cause of error 안전 자체 테스트에서 오류를 감지했습니다. 특정 신호가 설정되었으며 지정된 HSCI 구성요소에서 감지되지 않았습니다. 오류 메시지에 다음 정보가 포함되어 있습니다. MC 자체 테스트 STEST_<signal>, STESTDEV_<HSCI component>, <HSCI address> - 설정된 신호는 STEST_ 다음에 표시됩니다. - 신호가 감지되지 않은 HSCI 구성요소는 STESTDEV_ 다음에 표시됩니다. - 오류 메시지에 지정된 번호가 해당 HSCI 구성요소의 HSCI 주소와 일치합니다. 가능한 원인: - HSCI 구성요소에 결함이 있습니다. - 배선에 결함이 있습니다. Error correction - HSCI 구성요소를 교환하십시오. - 배선을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00B5	Error message MC 잘못된 MC 명령 Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-00B6	Error message MC 잘못된 SPLC 작동 모드 Cause of error - SPLC 프로그램의 오류 - SPLC에서 잘못된 작동 모드를 요청함 올바른 모드는 SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4임 - 내부 소프트웨어 오류 Error correction - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-00B7	Error message MC 브레이크 제어 결함 %2 Cause of error - 인버터 모듈이 고장났습니다 - 정지된 제어장치의 결선이 잘못되었습니다. Error correction - 장비관련 서비스회사에 문의하세요
330-00B8	Error message MC 브레이크 제어 결함 Cause of error - 인버터 모듈이 고장났습니다 - 정지된 제어장치의 결선이 잘못되었습니다. Error correction - 장비관련 서비스회사에 문의하세요
330-00B9	Error message 컷아웃 채널 STO.A.x(-STO.A.Px=0) %2에서 MC 오류 Cause of error 컷아웃 채널 테스트에서 결함이 발견되었습니다. A 채널을 통한 전원 단계의 축 고유 펄스 삭제에 결함이 있습니다. 해제 신호: STO.A.Px 해제 신호: STO.A.x 컷아웃 채널의 승인 신호에 잘못된 조건이 있습니다. 예: - JH 인버터: 전원 단계가 "준비 안 됨"(RDY.x=0)을 보고해야 하는데 "준비"(RDY.x=1)를 보고합니다. - 드라이브-CLiQ 인버터: 연관된 진단 신호가 "0"이어야 하는데 "1"입니다. Error correction - 배선 확인(PWM 케이블) - 하드웨어 오류(전원 모듈, 제어기) - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00BA	Error message 컷아웃 채널 STO.A.x(-STO.A.P.x=1) %2에서 MC 오류 Cause of error 컷아웃 채널 테스트에서 결함이 발견되었습니다. A 채널을 통한 전원 단계의 축 고유 펄스 릴리스에 결함이 있습니다. 해제 신호: STO.A.P.x 해제 신호: STO.A.x 컷아웃 채널의 승인 신호에 잘못된 조건이 있습니다. 예: - JH 인버터: 전원 단계가 "준비"(RDY.x=1)를 보고해야 하는데 "준비 안 됨"(RDY.x=0)을 보고합니다. - 드라이브-CLiQ 인버터: 연관된 진단 신호가 "1"이어야 하는데 "0"입니다. Error correction - 배선 확인(PWM 케이블) - 하드웨어 오류(전원 모듈, 제어기) - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
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 one 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.

오류 번호	설명
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 one 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.
330-00BD	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

오류 번호	설명
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
330-00C0	Error message 자체 테스트 요청됨 Cause of error - 자체 테스트에 대해 허용되는 최대 시간 간격을 초과했습니다. - 향후에 가드 도어가 열린 상태에서 기계를 작동시키려면 자체 테스트를 수행해야만 합니다. Error correction - 자체 테스트 시작 - 가드 도어가 닫히면 오류 메시지가 확인되고 기계는 계속 작동합니다. - 가드 도어가 열린 상태에서 또는 가드 도어를 열기 전에 자체 테스트를 수행해야만 기계를 계속 작동할 수 있습니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00C1	Error message MC 드라이브를 켤 수 없습니다: NN_GenSafe = 0 Cause of error - SPLC 인터페이스 신호 NN_GenSafe = 0. 따라서 드라이브를 켤 수 없습니다. - SPLC 프로그램이 인터페이스 신호를 설정하지 않습니다. Error correction - SPLC 프로그램을 확인하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00C2	Error message FS 구성이 활성화되는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error FS 데이터 기록의 CRC 체크섬이 다르기 때문에 다른 FS 구성 활성화가 취소되었습니다. Error correction - 가장 최근에 변경한 FS 데이터 기록의 "수락됨" 상태를 재설정 - 가장 최근에 변경한 내용을 수동으로 실행 취소 - 유효한 백업을 기계로 복사 - 서비스 담당자에게 문의
330-00C3	Error message FS 구성 오류: 기계 ID가 일치하지 않습니다. Cause of error FS 구성에 대해 입력한 기계 ID가 다르기 때문에 다른 FS 구성 활성화가 취소되었습니다. Error correction - FS 구성의 기계 ID 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-00C4	Error message FS 데이터 기록의 최대 수에 도달했습니다. Cause of error 서로 다른 FS 데이터 기록에 대해 허용되는 최대 수를 초과했기 때문에 다른 FS 구성 활성화가 취소되었습니다. Error correction - 불필요한 FS 데이터 기록 모두 삭제 - 서비스 담당자에게 문의
330-00C5	Error message FS 구성의 최대 수에 도달했습니다. Cause of error 서로 다른 FS 구성에 대해 허용되는 최대 수를 초과했기 때문에 다른 FS 구성 활성화가 취소되었습니다. Error correction - 불필요한 FS 구성 모두 삭제 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
330-00C6	Error message MC 수동 운전. 하나의 축만 허용됩니다. Cause of error — 2개 이상의 축이 "핸드휠" 운전 모드로 이동 중입니다. - 여러 축을 동시에 이동하는 것은 허용되지 않습니다. Error correction - 핸드휠 모드에서는 하나의 축만 이동할 수 있습니다. - 적절한 안전 기계 파라미터 항목을 확인하여 필요에 따라 교정하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00C7	Error message 치명적인 재구성 오류가 트리거되었습니다. Cause of error - 기능적 안전성(FS)을 위한 재구성 프로세스 수행에 실패했습니다. Error correction - "수락됨" 상태는 기능적 안정성을 위해 모든 구성 및 데이터 기록이 초기화됩니다. - 비교 데이터 기록이 삭제됩니다. - 기계에 해당하는 전체 백업을 설치합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00C8	Error message 구성 프로세스 중에 승인이 허용되지 않음 Cause of error - 데이터 기록 구성의 적격성 테스트가 FS 구성 프로세스 동안 수행되었습니다. 이는 허용되지 않습니다. Error correction - 구성 프로세스가 완료된 경우, 적격성 테스트를 수행합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
330-00C9	Error message FS 구성이 활성화되는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error 다음 중 하나의 안전 기계 파라미터가 자체 테스트 이후 변경되었습니다. - 다음 자체 테스트를 할 시간 - 브레이크 테스트 모니터링 시간 이 기계 파라미터는 안전 자체 테스트를 시작하기 전에만 변경할 수 있습니다. Error correction - 영향을 받는 기계 파라미터의 변경을 취소합니다. - 컨트롤을 다시 시작하십시오. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
330-00CA	Error message 축 그룹 고유 가드 도어가 열림(MC) %1 Cause of error - 축 그룹의 가드 도어가 열림 해당 축 그룹의 안전 자체 테스트 또는 브레이크 테스트를 수행하기 위해 가드 도어를 닫아야 함 추가 예상 원인: - 가드 도어의 배선 고장 - 도어 접점 불량 - SPLC 인터페이스 신호 PP_AxGrpStateReq가 S_STATE_AUTO와 같지 않음[10] Error correction = 안전 자체 테스트 또는 브레이크 테스트를 수행하기 위해 축 그룹 관련 가드 도어를 닫음 추가로 가능한 해결 방법: - 가드 도어 접점의 배선 확인 - 가드 도어 접점 확인 - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-00CB	Error message 축 그룹 고유 가드 도어가 열림(CC) %1 Cause of error - 가드 도어가 열려 있음 축의 안전 자체 테스트 또는 브레이크 테스트를 수행하기 위해 가드 도어를 닫아야 함 추가 예상 원인: - 가드 도어의 배선 고장 - 가드 도어 접점 불량 Error correction - 안전 자체 테스트 또는 브레이크 테스트를 수행하기 위해 가드 도어를 닫음 추가로 가능한 해결 방법: - 가드 도어 접점의 배선 확인 - 가드 도어 접점 확인 - SPLC 프로그램 확인 - 서비스 담당자에게 문의
330-00CC	Error message 한 축에 대한 다음 번 브레이크 테스트가 유효하지 않을 때까지의 시간 %1 Cause of error - 비안전 축에 대하여 0보다 큰 시간이 설정되었습니다. Error correction - 기능 안전(FS)에서 모니터링되지 않는 축의 경우, 0 이외의 시간 값은 허용되지 않습니다.

오류 번호	설명
330-00DE	Error message FS에 대한 조정 기능이 활성화되어 있습니다. Cause of error 기능 안전(FS) 기능을 위한 커미셔닝 지원이 다음과 같이 활성화되어 있습니다. - NC 소프트웨어에서 속도를 제한하지 않습니다. - 예기치 않은 움직임이 생기거나 위험한 상황이 발생할 수 있습니다. Error correction - 숙련된 직원만이 기계를 작동시킬 수 있습니다. - 기계를 작동시킬 때에는 언제나 세심하게 주의해야 합니다. - 이 기능은 커미셔닝 용도로만 활성화할 수 있습니다. - 기계를 운송할 때에는 먼저 이 기능을 비활성화하십시오.
330-00E7	Error message FS 데이터 레코드를 수용할 수 없음 Cause of error - 서로 다른 파라미터 집합에 동일한 ID를 가진 FS 데이터 레코드가 최소 두 개 있으며 적어도 한 개의 안전한 파라미터 SMP가 두 파라미터 집합에 모두 서로 다른 값을 가지고 있습니다. Error correction - 파라미터 집합 간에 동일한 데이터 레코드의 안전한 파라미터 SMP의 값을 비교하고 조정합니다. - 그러한 에러를 방지하려면 "KeySynonym" 기능을 사용하는 것이 좋습니다. - 서비스 담당자에 문의하십시오.
330-00E8	Error message 자체 테스트 요청됨 Cause of error - 자체 테스트에 허용되는 최대 간격 시간을 초과함 - 가드 도어가 열린 상태에서 기계를 더 작동하려면 자체 테스트를 수행해야 함 Error correction - 자체 테스트 시작 - 가드 도어가 열릴 때 또는 가드 도어를 열기 전에 기계 작동을 계속하려면 자체 테스트를 시작해야 함
330-00EA	Error message 자동 변경 모드를 활성화할 수 없음 Cause of error FS 재구성이 아직 완료되지 않았습니다. Error correction FS 재구성 프로세스가 완료될 때까지 기다린 다음 다시 시도하십시오.

오류 번호	설명
330-00EC	Error message MC: S 상태 반응이 활성 상태임: %1 Cause of error 내부 하드웨어 또는 소프트웨어 오류에 의해 S 상태에 오류 비트가 설정됨: -SCC.B.WD: CC 컨트롤러 유닛의 감시 WD.B.CC 시간 초과 -SMOP.WD: MB 또는 TE 장비 작동 패널의 감시 WD.A.SMOP 또는 WD.B.SMOP 시간 초과 -SPL.WD: PLB 의 감시 WD.A.SPL 또는 WD.B.SPL 시간 초과 -PF.BOARD: HSCI 구성품에 대한 내부 전압 모니터링에서 잘못된 공급 전압이 감지됨 -REQ.SS2: HSCI 구성품에 대한 내부 온도 또는 팬 모니터링에서 고장이 감지됨 Error correction - 서비스 파일 생성 - 서비스 담당자에게 문의
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: 싱글 이벤트 업셋 오류 (SEU)가 확인되었습니다. Cause of error - 내부 소프트웨어 오류 - EMC 방사로 인해 발생할 수 있는 산발적 오류 Error correction - 컨트롤러 재시작 - 장치의 차폐 또는 차폐 연결 확인 - 예상되는 EMC 간섭을 차폐 또는 제거 - 서비스 에이전시에 문의
330-00EF	Error message 구성 데이터 %1에 SMC 오류 Cause of error 구성된 파라미터가 예상 값과 일치하지 않습니다. Error correction 머신 파라미터를 확인하고 필요에 따라 수정하십시오.

오류 번호	설명
330-00F0	Error message 다양한 축 그룹의 축 점검 Cause of error 다른 축 그룹의 축을 동시에 확인하는 시도를 했습니다. Error correction - 파라미터 확인: 리지드 갠트리 조합에 결합된 축은 동일한 축 그룹에 속해야 합니다- 사용자가 확인하기를 원하는 경우 동적 갠트리 조합을 분리하세요- 필요한 경우, 사용자 기계의 제조사에게 알려주세요.
330-00F1	Error message 축 점검 중 재구성 Cause of error 축을 점검하는 동안 안전과 관련된 파라미터가 재구성되었습니다. 따라서 점검이 중단되었습니다. Error correction - 축을 다시 점검합니다 - 문제가 지속되는 경우, 기계 제조사에게 알려주세요.
330-00F2	Error message 외부에서 모니터링한 축 점검 Cause of error 외부에서 모니터링되는 축을 확인하려고 했습니다. 컨트롤러는 내부에서 모니터링되는 축만 확인할 수 있습니다. Error correction - 파라미터 CfgAxParSafety/encoderForSafety를 확인하세요 - 서비스 담당자에게 문의하세요.
330-00F3	Error message 점검 중 허용 버튼 손실 Cause of error 축을 점검하는 동안, 컨트롤러가 규정한 시간 내에 퍼미시브 버튼을 누르지 못했습니다. Error correction 축을 다시 확인합니다.
330-00F4	Error message 치명적 오류 중 점검 Cause of error Functional safety 기능이 치명적인 오류 상태에 있는 동안 축을 확인하려고 했습니다. Error correction - 컨트롤러를 다시 시작합니다 - 서비스 담당자에게 문의하세요.

오류 번호	설명
330-00F5	Error message 시험 위치에 있지 않은 축 Cause of error - 확인할 축이 테스트 위치에 있지 않습니다 (안전 관련 파라미터 CfgAxisSafety / - positionMatch) - 축이 테스트 위치에서 너무 멀리 있습니다 (안전 관련 파라미터 CfgAxisSafety / positionDiffRef) Error correction - CE 키를 눌러 오류 메시지를 확인하고 축을 테스트 위치로 이동합니다 - 그런 다음 축을 확인합니다 축이 올바른 위치에 있지만 메시지가 나타나는 경우: - 갠트리 조합의 경우, 확인 중인 축이 아닌 다른 축이 올바른 위치에 있지 않을 수 있습니다. 필요한 경우, 점검을 위해 갠트리 조합을 분리합니다. - 축 이송 방향과 관련된 파라미터를 확인하고 필요한 경우 수정합니다 (파라미터 signCorrActualVal, signCorrNominalVal, 또는 모터 테이블의 DIR 열 항목) - 기계 제조사에게 알려십시오.
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
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

오류 번호	설명
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 축 시험 중 CC 오류 발생 Cause of error 축을 시험하는 동안 CC 컨트롤러 유닛에 오류가 발생했습니다. Error correction CC 컨트롤러 유닛의 추가 오류 메시지를 기록합니다
330-00FB	Error message 내부 소프트웨어 오류 SMC Cause of error 기능적인 안전 측면에서 내부 소프트웨어 오류가 발생했습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의
400-071F	Error message 키를 잘못 눌렀습니다 Cause of error 키의 기능이 없습니다 Error correction

오류 번호	설명
400-0720	Error message 선택한 블록이 없음 Cause of error 프로그램 실행을 중단한 후 컨트롤이 현재 커서 위치에서 프로그램 실행을 재개할 수 없습니다. Error correction "GOTO" + 블록 번호 또는 미드 프로그램 시작 기능으로 프로그램을 재개할 원하는 위치를 선택하십시오.
400-073E	Error message 파라미터에 %1이(가) 없습니다. Cause of error 구성 데이터에서 값을 읽을 수 없습니다. Error correction 구성 데이터를 확인하십시오.
400-075F	Error message %1에서 모델 데이터를 읽는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 모델 데이터를 읽는 동안 오류가 있습니다. Error correction 오류가 있는 파일을 삭제하고 새 파일을 만드십시오.
400-0760	Error message %1에 모델 데이터를 쓰는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 모델 데이터를 쓰는 동안 오류가 있습니다. Error correction 메모리 용량을 확인하십시오. 파일 시스템에 오류가 있습니다.
400-0761	Error message '%1' 디렉터리를 생성할 수 없습니다. Cause of error 디렉터리를 생성할 수 없습니다. Error correction 메모리 용량을 확인하십시오. 파일 시스템에 오류가 있습니다.
400-0768	Error message %1을(를) 선택할 수 없습니다. Cause of error 공구 테이블 tool.t는 프로그램 실행 시에만 해당됩니다. Error correction 다른 공구 테이블을 선택하십시오.

오류 번호	설명
400-0773	Error message 파라미터를 쓸 수 없습니다. Cause of error 구성 파일이 쓰기 금지되어 있을 수 있습니다. Error correction
400-0774	Error message 프리셋 테이블 오류 Cause of error 프리셋 테이블의 오류: - 프리셋 테이블이 쓰기 금지되어 있거나 없습니다. Error correction - 프리셋 테이블 생성 또는 쓰기 금지 취소
400-0775	Error message 그래픽 모델이 완성되지 않음 Cause of error Error correction
400-0777	Error message PLC 서버로 명령을 전송하는 동안 오류가 발생했습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
400-077F	Error message 파일이 저장되지만 아직 열 수 없음 Cause of error 편집기에서 파일 저장 중입니다. Error correction - 저장 프로세스가 완료되면 파일을 다시 선택하십시오. - 이 상태는 “기다려 주십시오” 아이콘에 의해 표시됩니다.
401-0001	Error message %1 메시지를 전송할 수 없습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
401-0002	Error message 애플리케이션을 초기화할 수 없습니다. Cause of error 구성 서버에 로그인할 수 없습니다. 프로그래밍 가능한 축의 구성이 모순됩니다. Error correction 구성 데이터를 확인한 후 편집하십시오.
401-0003	Error message 잘못된 옵션 %1이(가) 지정되었습니다. Cause of error 내부 소프트웨어 오류 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
401-0004	Error message %1 파일에 바이너리 코드된 NC 프로그램이 이미 포함되어 있습니다. Cause of error Error correction
401-0005	Error message %1 파일에 NC 프로그램이 포함되어 있지 않습니다. Cause of error Error correction
401-0006	Error message %1 파일에 암호화된 NC 프로그램이 이미 포함되어 있습니다. Cause of error Error correction
401-0007	Error message %1 파일에 알 수 없는 형식의 데이터가 포함되어 있습니다. Cause of error Error correction
401-0008	Error message %2 파일을 %1 파일로 덮어씁니다. Cause of error Error correction

오류 번호	설명
401-0009	Error message %1 파일의 지정된 드라이브 %2을(를) 대체할 수 없습니다. Cause of error NC 프로그램이 0:, R: 또는 V: 이외의 드라이브에 설치됩니다. Error correction 사이클 및 NC 매크로에 대한 구성 데이터를 확인한 후 편집하십시오.
401-000A	Error message %2 파일이 변환되었습니다(%1). Cause of error Error correction
401-000B	Error message %1 파일을 %2 파일로 변환할 수 없습니다. Cause of error NC 프로그램을 변환하는 중 오류가 발생했습니다. 파일을 저장할 수 없습니다. Error correction 경로 이름 및 대상 파일의 쓰기 금지 여부를 확인하십시오.
401-000C	Error message %2 파일이 암호화되었습니다. Cause of error Error correction
401-000D	Error message 사이클 설치가 완료되었습니다. Cause of error Error correction
401-000E	Error message 오류: Cause of error Error correction
401-000F	Error message %2 파일이 변환되었습니다. Cause of error Error correction

오류 번호	설명
401-0010	Error message %1 파일에 잘못된 형식의 데이터가 있습니다. Cause of error 이전에 프로그램이 읽을 수 없는 형식으로 변환되었습니다. 다른 변환에서 만들어진 백업 복사본을 작성할 수 없습니다. Error correction 프로그램의 소스 텍스트가 포함된 파일을 컨트롤로 재복사하고 변환을 다시 시작하십시오.
401-0011	Error message %1 파일에 구문이 잘못된 NC 블록 %2이(가) 있습니다. Cause of error 프로그램에서 알 수 없는 사이클 또는 축을 사용하거나, 다른 구문 오류가 포함되어 있습니다. Error correction 교정된 프로그램 소스 텍스트가 있는 파일을 컨트롤에 다시 복사하고 변환을 다시 시작하십시오.
402-0001	Error message FK 프로그래밍: 상반되는 입력 Cause of error 윤곽 요소 내에서 또는 다른 윤곽 요소에서 상반되는 데이터를 프로그래밍했습니다. Error correction 입력한 데이터를 확인하고 이를 수정하십시오.
402-0002	Error message FK 프로그래밍: 정의되지 않은 시작 위치 Cause of error FK 시퀀스를 시작하기 전에 명확한 공구 위치를 정의하지 않았습니다. Error correction FK 시퀀스를 시작하기 전에 작업 평면의 두 좌표에서 포지셔닝 블록을 프로그래밍하십시오.
402-0003	Error message FK 프로그래밍: FPOL이 정의되지 않았습니다. Cause of error 극을 먼저 정의하지 않고 FK 시퀀스 내에서 극 좌표를 프로그래밍했습니다. Error correction 극을 프로그래밍하려면 FPOL 기능을 사용하십시오.

오류 번호	설명
402-0004	Error message FK 프로그래밍: FSELECT가 허용되지 않습니다. Cause of error 윤곽이 이미 명확하게 정의되었지만 FK 시퀀스에 FSELECT 블록이 포함되어 있습니다. Error correction NC 프로그램 편집: 해당하는 FSELECT 블록을 삭제하십시오.
402-0005	Error message FK 프로그래밍: 윤곽이 너무 복잡합니다. Cause of error 확인할 수 없는 FK 블록 수 또는 선택할 수 있는 대체 윤곽 수가 허용되는 최대값 32를 각각 초과합니다. Error correction FK 시퀀스를 미리 확인하려면 FSELECT를 사용하거나 추가 데이터를 입력하십시오.
402-0006	Error message FK 프로그래밍: 내부 소프트웨어 오류 Cause of error 컨트롤 소프트웨어가 테스트를 거친 모든 일반적인 요구 사항을 만족시키는 경우에도 프로그래밍된 윤곽을 계산할 수 없습니다. Error correction 원하는 윤곽을 다른 방법으로 프로그래밍해 보십시오. 필요한 경우 컨트롤에 대해 서비스 담당자에게 문의하십시오.
402-0007	Error message FK 프로그래밍: 잘못된 좌표 Cause of error FK 시퀀스 내에서 잘못된 축을 프로그래밍했습니다. Error correction 작업 평면에서 FPOL(기본값: XY 평면)을 사용하여 정의한 좌표만 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
402-0008	Error message FK 프로그래밍: 잘못된 입력 Cause of error FK 시퀀스 내에서 필수 데이터를 일부만 프로그래밍했습니다. 다음 사항이 잘못됨: FPOL 블록에서 한 개의 좌표만, 보조 점(PD, P1, P2 또는 P3)에서 한 개의 좌표만, 거리 DP를 포함하거나 포함하지 않는 PD 보조 점, 회전 방향(DR)을 정의하지 않은 FC/FCT 원호, 평행선(PAR)을 포함하거나 포함하지 않는 평행선(DP)에 대한 윤곽 거리 Error correction NC 프로그램에 누락된 데이터를 추가하십시오.
402-0009	Error message FK 프로그래밍: 잘못된 포지셔닝 블록 Cause of error 확인되지 않은 FK 시퀀스 내에서, FK 평면에만 수직인 동작 구성 요소와 함께 FK 블록, RND/CHF, APPR/DEP 및 L 블록 이외에 잘못된 포지셔닝 블록을 프로그래밍했습니다. Error correction 먼저 FK 시퀀스를 완전히 확인하거나 잘못된 포지셔닝 블록을 삭제하십시오. 회색 윤곽 지정 키에 대해 정의되어 있고 작업 평면에 좌표가 있는 지오메트리 기능이 잘못되었습니다(예외: RND, CHF, APPR/DEP).
402-000A	Error message FK 프로그래밍: 잘못된 작업 Cause of error 개방형 FK 시퀀스에서 다음 사항이 잘못됨: PGM END(프로그램 종료), CYCL DEF 7-11 및 26(좌표 변환), TOOL CALL(공구 변경) 및 PGM CALL(프로그램 호출) Error correction 먼저 FK 시퀀스를 확인하거나 프로그램의 다른 위치에서 문제가 있는 작업을 프로그래밍하십시오.
402-000B	Error message FK 프로그래밍: 잘못된 블록 기준 Cause of error FK 시퀀스에서 블록 번호는 다음 상태와 같은 블록의 끝점 또는 끝 점선에 기준점을 지정하는 데 사용됩니다. - 존재하지 않음 - 너무 거리가 멀(> 64개 블록 아래 또는 > 32개 블록 이상) - 포지셔닝 블록이 아님 - 기준(전이, CC, FPOL, 축 값 또는 기계 좌표만 포함하는 블록)에 사용할 수 없는 포지셔닝 블록의 범주에 속함 Error correction 다른 블록에 기준을 입력하거나 기준 없이 작업을 수행하십시오.

오류 번호	설명
402-000C	Error message FK 프로그래밍: 잘못된 입력 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
600-0009	Error message 주조 가공이 내부 오류로 인해 일시정지되었습니다. 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error 데이터가 오버플로되었거나 메모리가 부족합니다. Error correction 프로그램을 확인하십시오. 필요한 경우 정삭된 파트를 교정하십시오.
600-000A	Error message 영역이 정삭된 파트보다 작게 정의되었습니다. %1 Cause of error 파트 정의에 오류가 있습니다. Error correction 테이블을 다시 정의하십시오.
600-000B	Error message 드릴 팁이 보어보다 더 깊니다. 항삭 드릴링이 발생하지 않습니다. %1 Cause of error 의도하지 않았음에도 내부 윤곽이 정삭된 파트의 윤곽을 생성했을 수 있습니다. Error correction 프로그램을 확인하십시오. 필요한 경우 정삭된 파트를 교정하십시오.

오류 번호	설명
600-000C	Error message 사용할 수 있는 메모리 용량이 없습니다. %1 Cause of error 데이터 모듈이 너무 작거나 윤곽이 너무 큼니다. Error correction 가능한 경우 파트를 단순화하십시오.
600-000F	Error message 내부 오류 - 시스템 경고의 추가 정보 %1 Cause of error Error correction
600-0011	Error message 이 조건에서는 가공할 대상이나 가공할 수 있는 대상이 없습니다. %1 Cause of error 데이터에 오류가 있습니다. Error correction 프로그램을 다시 정의하십시오.
600-0012	Error message 이 기능에 대해 자동 기능을 사용할 수 없습니다. 수동으로 가공하십시오. %1 Cause of error 기본 가공 모드가 잘못되었습니다. Error correction 기본 가공 모드를 다시 정의하십시오.
600-0013	Error message "클램핑"이 사용되지 않았으므로 15mm 클램핑 길이의 외부 척이 가정됩니다. %1 Cause of error 파트가 클램핑되지 않았습니다. Error correction TURN PLUS를 중단하고 파트를 클램핑하십시오.

오류 번호	설명
600-0015	Error message 절삭 한도가 정의되지 않았으므로 공작물의 끝에 설정됩니다. %1 Cause of error 데이터 없이 절삭 한계 할당이 종료됩니다. Error correction 절삭 한계에 대한 값을 클램핑하거나 입력하십시오.
600-0031	Error message %2 공구가 절삭 속도 없이 프로그래밍되었습니다. 기본값이 설정됩니다. %1 Cause of error 데이터베이스가 완전하지 않습니다. Error correction 절삭 데이터베이스를 확장하십시오.
600-0032	Error message %2 공구가 기본 이송 없이 프로그래밍되었습니다. 기본값이 설정됩니다. %1 Cause of error 데이터베이스가 완전하지 않습니다. Error correction 절삭 데이터베이스를 확장해야 합니다.
600-0033	Error message 식별할 수 없는 공구 번호에 대해 절삭 데이터를 로드하려고 합니다. 이 작업은 불가능합니다. %1 Cause of error DCS를 통해 공구가 이미 로드되었으므로 원인은 소프트웨어나 하드웨어 오류입니다. Error correction 파트를 다시 로드하고 AWG를 다시 시작하십시오.
600-0034	Error message 이 공구에 대해 절삭 데이터를 사용할 수 없습니다. (공구 번호, 재료, 절삭 재료 %2) %1 Cause of error 데이터베이스에 절삭 재료의 현재 조합을 벗어나는 데이터가 없습니다. Error correction 절삭 데이터베이스를 확장한 후 AWG를 다시 시작하십시오.

오류 번호	설명
600-0041	Error message 정의된 보조 가공 모드가 잘못되었습니다. %1 Cause of error 소프트웨어 오류이거나 가공 시퀀스에서 데이터가 잘못되었습니다. Error correction 입력된 가공 시퀀스를 확인하십시오.
600-0049	Error message 생성된 작업 블록에 잘못된 레코드 형식이 포함되어 있거나 기술 레코드가 없습니다. %1 Cause of error 기술 레코드가 만들어지지 않았습니다. Error correction 공구가 선택되었는지 확인하십시오.
600-0051	Error message 공구 지오메트리 절삭 한계로 인해 정삭할 영역을 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error 공구 직경이 너무 큼니다. Error correction 다른 공구를 선택하거나 정의하십시오.
600-0081	Error message 공구 변경 위치를 자동 계산하려면 공구 선택을 터릿으로 설정해야 합니다. %1 Cause of error 공구 선택 시 파라미터가 잘못 설정되었습니다. Error correction 파라미터 편집기에서 공구 선택을 터릿으로 설정하십시오.
600-0083	Error message 유효한 슬라이드 번호가 없습니다. 가공이 슬라이드 번호 1에서 발생합니다. %1 Cause of error 헤더가 잘못되었습니다. Error correction 헤더에 슬라이드 번호를 입력해야 합니다.

오류 번호	설명
600-00A9	Error message 가공 사이트에 데이터가 없습니다. 자동 공구를 선택할 수 없습니다. %1 Cause of error 데이터가 제대로 입력되지 않았습니다. Error correction 데이터를 다시 입력하십시오.
600-00AA	Error message 가공 방향에 데이터가 없습니다. 자동 공구를 선택할 수 없습니다. %1 Cause of error 데이터가 제대로 입력되지 않았습니다. Error correction 데이터를 다시 입력하십시오.
600-00AB	Error message 가공 모드에 데이터가 없습니다. 자동 공구를 선택할 수 없습니다. %1 Cause of error 데이터가 제대로 입력되지 않았습니다. Error correction 데이터를 다시 입력하십시오.
600-00B1	Error message 유효 길이가 충분한 드릴을 사용할 수 없으므로 스루 드릴링이 불가능합니다. %1 Cause of error 사용 가능한 적합한 공구가 없습니다. Error correction 가능한 경우 데이터 बैं크에 추가하십시오.
600-00B2	Error message 적합한 내부 황삭 공구가 없으므로 부분 섹션만 가공할 수 있습니다. %1 Cause of error 사용 가능한 적합한 공구가 없습니다. Error correction 가능한 경우 데이터 बैं크에 추가하십시오.

오류 번호	설명
600-00B3	Error message 내부 정삭 공구가 없으므로 부분 섹션만 가공할 수 있습니다. %1 Cause of error 사용 가능한 적합한 공구가 없습니다. Error correction 가능한 경우 데이터 बैं크에 추가하십시오.
600-00B4	Error message 적합한 공구를 사용할 수 없습니다. (이상/대체/비상 공구: %2) %3 %1 Cause of error 데이터베이스가 너무 작습니다. Error correction 더 많은 공구를 입력하거나 가능한 공차 값을 늘리십시오.
600-00B5	Error message 알 수 없는 공구 종류가 정의되었습니다. 자동 공구를 선택할 수 없습니다. %1 Cause of error 공구 종류 입력 오류입니다. Error correction 공구 종류를 다시 입력하십시오.
600-00CC	Error message 첫 번째 홀 한계 직경이 두 번째 홀 한계 직경보다 커야 합니다. %1 Cause of error $UBD2 > UBD1$ Error correction 직경 값을 변경하십시오.
600-00F9	Error message 기술적인 절삭 한계로 인해 특정 가공 영역을 생략해야 합니다. %1 Cause of error 청크에 대한 절삭 한계입니다. Error correction 파트를 다르게 클램핑하십시오.

오류 번호	설명
600-0101	Error message 가공 모드, 사이트 및 방향에서 사용 가능한 데이터가 있는 공구를 선택할 수 없습니다. %1 Cause of error 데이터가 제대로 입력되지 않았습니다. Error correction 데이터를 다시 입력하십시오.
600-0149	Error message 알 수 없는 가공 데이터가 있는 요소가 정삭된 파트 윤곽에 있습니다. %1 Cause of error 분석에 오류가 있습니다. Error correction 윤곽을 다시 로드하고 AWG를 다시 시작하십시오.
600-0181	Error message 나사산의 시작 또는 초과 이동 길이가 너무 깁니다. 공작물 또는 척 조와 충돌합니다. %1 Cause of error 시작 길이나 초과 이동 길이가 너무 크게 정의되었습니다. Error correction 시작 길이나 초과 이동 길이를 교정하십시오.
600-0189	Error message 공구의 보조 가공 방향이 잘못되었습니다. 끝면 요소가 정삭되지 않았습니다. %1 Cause of error 보조 절삭 모서리가 정의되지 않았거나 잘못 정의되었습니다. Error correction 보조 절삭 모서리를 올바르게 정의하십시오.
600-01C3	Error message 나사산에 대한 특성이 정의되지 않았습니다. %1 Cause of error 나사산 특성이 정의되지 않았습니다. Error correction 나사산 특성을 정의하십시오.

오류 번호	설명
600-01C4	Error message 윤곽에 각도 요소가 정상 가공되지 않은 나사산이 있습니다. %1 Cause of error 윤곽 영역이 일치하지 않습니다. Error correction 수동으로 가공하거나 두 번째 클램핑 이후에 가공하십시오.
600-01C9	Error message 나사산이 가공 사이트 내에서 7개 이상 정의되었습니다. %1 Cause of error 하나의 가공 위치에 대해 7개 이상의 나사산이 정의되었습니다. Error correction 가공 위치당 최대 6개의 나사산을 정의하십시오.
600-0211	Error message 정삭된 파트에 완전히 공작물 영역 내에 있는 라인 없음. 이 상태에서는 정의된 파트를 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error 파트를 잘못 입력했습니다. Error correction 파트를 삭제한 후 다시 정의하십시오.
600-0212	Error message 회전 윤곽 감지를 결정할 수 없습니다. %1 Cause of error 파트를 잘못 입력했습니다. Error correction 파트를 삭제한 후 다시 정의하십시오.
600-0213	Error message 영역 윤곽에 복구할 수 없는 오류가 있습니다. 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error 파트를 잘못 입력했습니다. Error correction 파트를 삭제한 후 다시 정의하십시오.

오류 번호	설명
600-0214	Error message 정삭된 파트 윤곽에 복구할 수 없는 오류가 있습니다. 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error 파트를 잘못 입력했습니다. Error correction 파트를 삭제한 후 다시 정의하십시오.
600-0215	Error message 프로그램 헤더가 정의되지 않았습니다. 가공하기 전에 정의해야 합니다. %1 Cause of error 프로그램 헤더가 생성되지 않았거나 이전 구조의 프로그램 헤더입니다. Error correction 프로그램 헤더를 생성하십시오.
600-0229	Error message 모서리가 분리점에 적합하지 않습니다. 조건: 내부 모서리각 > 180도 - 내부 복사각 %1 Cause of error 선택한 분리점에서 생성된 가공 전략을 AWG에서 수행할 수 없습니다. Error correction 대화식 작업 평면 생성(IWG)을 통해 파트를 가공하거나 분리점을 변경하십시오.
600-022A	Error message 분리를 통한 가공 윤곽 요소가 클램핑 범위 내에 있습니다. 분리점이 삭제됩니다. %1 Cause of error 분리점이 클램핑 범위에 있습니다. Error correction 다르게 클램핑하거나 분리점을 변경하십시오.
600-0239	Error message 보조 가공 모드가 모두 정의되거나 정의되지 않아야 합니다. %1 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
600-0261	Error message 포켓/아일랜드 밀링을 아직 할 수 없습니다. 또는 윤곽이 밀링됩니다. %1 Cause of error 특성 없이 윤곽을 정의했습니다. 내부적으로 또는 외부적으로 가공되었는지 여부를 정의하지 않았으므로 포켓 밀링이 가정됩니다. Error correction 윤곽 특성을 할당하십시오.
600-0262	Error message 윤곽으로부터 커터 반경을 결정할 수 없습니다. 기본 커터가 사용됩니다(%2). %1 Cause of error 윤곽의 모서리에 원이 있습니다. 커터 직경을 확인할 수 없습니다. Error correction
600-0263	Error message 회전 윤곽 감지가 결정되지 않았습니다. 커터 반경을 결정할 수 없음 ==> 표준 커터(%2 직경) %1 Cause of error 윤곽이 열려 있습니다. 열린 윤곽은 조각만 할 수 있습니다. Error correction
600-0264	Error message 가공면이 명확하지 않습니다. 윤곽면이 깊이에 따라 선택되었습니다. %1 Cause of error 윤곽 특성이 할당되지 않았습니다. Error correction 윤곽 특성을 할당하십시오.
600-0265	Error message 포켓은 내부적으로만 가공할 수 있습니다. %1 Cause of error 포켓에 "윤곽"이나 "외부" 특성을 할당했습니다. Error correction "내부" 특성을 할당하십시오.

오류 번호	설명
600-0266	Error message 아일랜드는 외부적으로만 가공할 수 있습니다. %1 Cause of error 아일랜드에 "윤곽" 또는 "내부" 특성을 할당했습니다. Error correction "외부" 특성을 할당하십시오.
600-0267	Error message %2 직경이 정의된 공구가 없습니다. 더 작은 직경(%3)의 공구를 선택하십시오. %1 Cause of error 해당 공구가 터릿이나 파일에 없거나 지정된 직경을 포함한 공구가 작업에 적합하지 않습니다. Error correction 공구를 사용할 수 있도록 설정하거나 파라미터를 변경하십시오.
600-02D9	Error message 공구가 없습니다. 앞면을 가공하려면 왼쪽 방향 공구를 사용하고 뒷면을 가공하려면 오른쪽 방향 공구를 사용하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02DA	Error message 가공을 수행할 파일에 공구가 없습니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
600-02DB	Error message 가공 프로세스를 수행하는 데 사용할 수 있는 파일에 공구가 없습니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02DC	Error message 가공에 필요한 보조 가공 방향을 허용할 수 있는 공구가 없습니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02DD	Error message 공구가 없습니다. 지정된 조정 및 공구 팁 각도를 사용하여 윤곽을 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02DE	Error message 공구가 없습니다. 공구 절삭 폭(반경 없음)이 리세스에 비해 너무 큼니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
600-02DF	Error message 공구가 없습니다. 공구의 진입 깊이가 불충분합니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02E0	Error message 회전 방향이 윤곽의 가공면 및 밀링 방향과 맞는 공구가 없습니다. %1 Cause of error 회전 방향이 아직 정의되지 않은 공구가 발견되었습니다. Error correction 가공 특성에서, 하향에서 상향으로 또는 상향에서 하향으로 변경하십시오.
600-02E1	Error message 공구가 없습니다. 가공은 고정식 공구에서만 가능합니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02E2	Error message 공구가 없습니다. 가공은 구동식 공구에서만 가능합니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
600-02E3	Error message 공구가 없습니다. 밀링 기계 절삭 잇날을 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02E4	Error message 공구가 없습니다. 유효 길이가 불충분합니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02E5	Error message 공구가 없습니다. 밀링 직경을 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02E6	Error message 공구가 없습니다. 밀링 각도를 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02E7	Error message 다중 컷 공구가 지원되지 않으므로 거부되었습니다. %1 Cause of error 멀티 컷 공구에 대해 자동 공구를 선택할 수 없습니다. Error correction

오류 번호	설명
600-02E8	Error message 공구 마운트 위치에도 맞는 공구가 없습니다. %1 Cause of error 공구 및 공구 운반 설비의 마운트 형식이 일치하지 않습니다. Error correction 마운트 형식이 잘못된 경우 공구의 마운트 형식을 공구 운반 설비 마운트 위치의 마운트 형식으로 조정하십시오.
600-02E9	Error message 공구가 없습니다. 유효 길이가 불충분합니다. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02EA	Error message 공구가 없습니다. 드릴 직경을 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02EB	Error message 공구가 없습니다. 공구 팁 각도를 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
600-02EC	Error message 공구가 없습니다. 태핏 직경을 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02ED	Error message 공구가 없습니다. 태핏 길이를 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02EE	Error message 공구가 없습니다. 카운터싱킹 각도를 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02EF	Error message 공구가 없습니다. 나사산 피치를 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.

오류 번호	설명
600-02F0	Error message 공구가 없습니다. 센터링 각도를 확인하십시오. %1 Cause of error AWG에 대해 모든 공구가 부적합하므로 최적화 시 공구가 모두 삭제됩니다. Error correction 해당 공구로 공구 지오메트리에 저장된 파라미터를 확인하십시오.
600-02F1	Error message 공구가 없습니다. 절삭 재료에 대한 데이터가 없습니다. %1 Cause of error 공구 데이터에 절삭 재료가 입력되지 않았습니다. Error correction 공구 데이터에 절삭 재료를 입력하십시오.
600-0301	Error message 공구 선택 모드에 대해 선택 파라미터가 설정되지 않았습니다. %1 Cause of error 파라미터 오류입니다. Error correction 파라미터 편집기에서 공구 선택 종류에 대한 파라미터를 설정하십시오.
600-0302	Error message 입력한 슬라이드 번호에 대해 공구 및 터릿 데이터를 정의하지 않았습니다. %1 Cause of error 파라미터 오류입니다. Error correction 파라미터 편집기에서 공구 선택 종류에 대한 파라미터를 설정하십시오.
600-0304	Error message 가공은 터릿을 사용해야만 가능합니다. %1 Cause of error AWG에서 자동 매거진 위치 할당이 지원되지 않습니다. Error correction 파라미터 편집기에서 공구 선택 종류에 대한 파라미터를 설정하십시오.

오류 번호	설명
600-0305	Error message 프로그램 헤더에서 슬라이드/스핀들 할당이 잘못되었습니다. %1 Cause of error 프로그램 헤더에서 파라미터 설명이 잘못되었습니다. Error correction 프로그램 헤더를 변경하십시오.
600-0306	Error message 프로그램 헤더에서 슬라이드 번호 지정이 잘못되었습니다. %1 Cause of error 프로그램 헤더에서 파라미터 설명이 잘못되었습니다. Error correction 프로그램 헤더를 변경하십시오.
600-0307	Error message %2 공구의 마운트 형식이 터릿의 마운트 형식에 맞지 않습니다. %1 Cause of error 파일에서 자동 공구를 선택하는 동안 컨트롤은 터릿에 대해 나열된 공구 마운트 형식과 NC 프로그램에 입력된 마운트 형식을 비교합니다. 형식은 일치해야 합니다. Error correction 공구 홀더 형식이 일치하는지 확인하십시오.
600-0309	Error message 선택한 공구가 터릿에 없습니다. %1 Cause of error 터릿이 잘못 할당되었거나 공구 선택 파라미터가 잘못 설정되었습니다. Error correction 공구 선택을 "새" 터릿으로 설정한 후 INI_REVBELEGUNG을 시작하십시오.
600-030A	Error message 터릿이 꽉 찼습니다. %1 Cause of error 공구 터릿이 가득 찼습니다. Error correction 터릿 할당을 확인하고 불필요한 공구를 제거하십시오.

오류 번호	설명
600-030B	Error message 공구 선택 모드에 대해 선택 파라미터가 설정되지 않았습니다. %1 Cause of error 파라미터 오류입니다. Error correction 파라미터 편집기에서 공구 선택 종류에 대한 파라미터를 설정하십시오.
600-030C	Error message %2 공구가 마운트 위치 %3에 적합하지 않습니다. %1 Cause of error 공구 운반 설비 설명의 기본 설정 마운트 및 마운트 형식으로 인해 공구가 이상 위치, 대체 위치 또는 비상 위치와 맞지 않습니다. 따라서 비어 있는 위치에 배치됩니다. Error correction 공구 운반 설비 설명에서 공구 마운트 위치를 편집하십시오.
600-030D	Error message 더 이상 사용할 수 있는 공구 마운트 위치가 없거나 공구가 마운트 형식으로 인해 캐리어에 맞지 않습니다. %1 Cause of error 공구 운반 설비가 가득 차거나 운반 설비의 비어 있는 위치나 공구가 동일한 마운트 형식을 공유하지 않습니다. Error correction 마운트 형식이 잘못된 경우 공구의 마운트 형식을 공구 운반 설비 마운트 위치의 마운트 형식으로 조정하십시오.
600-030E	Error message 또한 공구 마운트 위치에 맞는 공구가 없습니다. %1 Cause of error 공구 및 공구 운반 설비의 마운트 형식이 일치하지 않습니다. Error correction 마운트 형식이 잘못된 경우 공구의 마운트 형식을 공구 운반 설비 마운트 위치의 마운트 형식으로 조정하십시오.

오류 번호	설명
600-030F	Error message %2 공구에 CAM 또는 위치 번호가 없습니다. %1 Cause of error 데이터베이스에서 CAM 또는 코드 번호가 누락되었습니다. Error correction 공구 데이터에 코드나 CAM 번호를 입력하십시오.
600-0379	Error message 공구가 데이터베이스에 없습니다. (공구 번호 %2)! %1 Cause of error 공구가 터릿에 바로 삽입되었습니다. Error correction 데이터베이스에 공구 데이터를 저장하십시오.
600-0399	Error message 샤프트가 준비되지 않았습니다. 이 클램핑 모드에서는 역 가공이 불가능합니다. %1 Cause of error 샤프트에 상수 직경이 있습니다. Error correction 파트를 삭제한 후 다시 정의하십시오.
603-0027	Error message 윤곽 영역이 활성 공구로 실행되지 않습니다. Cause of error 영역 품 정의 오류가 발생할 수 있습니다. 즉 한계 윤곽이 공작물 영역 외부의 시작 요소 근처에 있습니다. Error correction 파트 프로그램에서 공작물 영역 정의를 확인하고 필요한 경우 교정하십시오.
603-0161	Error message 윤곽 루프의 형성으로 인해 이송 각도에서 윤곽 한계를 연장할 수 없습니다. %1 Cause of error 이송 각도에서 확장할 때 윤곽 한계가 자체적으로 교차하는 이송 각도를 선택했습니다. Error correction 윤곽 루프를 허용하지 않는 이송 각도를 선택하거나 다른 가공 범위를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-0162	Error message 윤곽 루프의 형성으로 인해 이동 각도에서 윤곽 한계를 연장할 수 없습니다. %1 Cause of error 이동 각도에서 확장할 때 윤곽 한계가 자체적으로 교차하는 후진 각도를 선택했습니다. Error correction 윤곽 루프를 허용하지 않는 이동 각도를 선택하거나 다른 가공 범위를 선택하십시오.
603-0164	Error message 정삭된 파트 또는 영역 정의 오류입니다. BEA 영역의 시작 요소가 영역 외부에 있습니다. %1 Cause of error 영역 품 정의 오류가 발생할 수 있습니다. 즉 한계 윤곽이 공작물 영역 외부의 시작 요소 근처에 있습니다. Error correction 파트 프로그램에서 공작물 영역 정의를 확인하고 필요한 경우 교정하십시오.
603-0165	Error message 정삭된 파트 또는 영역 정의 오류입니다. BEA 영역의 끝 요소가 영역 외부에 있습니다. %1 Cause of error 영역 품 정의 오류가 발생할 수 있습니다. 즉 윤곽 한계가 공작물 영역 외부의 끝 요소 근처에 있습니다. Error correction 파트 프로그램에서 공작물 영역 정의를 확인하고 필요한 경우 교정하십시오.
603-0182	Error message 절삭 모서리 지오메트리로 인해 재료가 남아 있습니다. %1 Cause of error 부적합한 공구를 선택했습니다. Error correction 지오메트리로 윤곽에서 홈을 가공할 수 있는 공구를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-01A2	Error message 완전 가공 영역이 리세싱 윤곽이며 삭제되었습니다. %1 Cause of error 사이클이 리세싱 윤곽을 가공하기 위한 것이 아닙니다. 리 세싱 윤곽으로 전체 한계 윤곽을 식별하므로 한계 윤곽이 삭제되었습니다. Error correction "리세싱 포함" 사이클을 선택하거나 다른 가공 영역을 선택 하십시오.
603-01A3	Error message 리세싱 영역이 너무 많습니다. 메모리가 부족하여 사이클을 실행할 수 없습니다. 가공 영역을 줄이십시오. %1 Cause of error 리세싱 영역이 윤곽 목록에 내부적으로 저장됩니다. 리세싱 영역을 모두 저장할 만한 메모리가 충분하지 않으므로 사이 클을 중단해야 합니다. Error correction 더 작은 가공 영역으로 사이클을 실행해 보십시오.
603-01E0	Error message 잘못된 공작물 영역 모서리 위치(X1,Z1) %1 Cause of error 공작물 영역 모서리가 정의되었으므로 공작물에 일부 ICP 윤곽이 포함되지 않습니다. Error correction 좌표(X1,Z1)를 교정하십시오.
603-01E2	Error message 리세싱 공구의 절삭 모서리 폭으로 인해 잔여 재료가 움푹 들어가 있습니다. %1 Cause of error 절삭 모서리 지오메트리로 인해 공구가 선택된 가공 영역의 일부 점에 도달할 수 없습니다. Error correction 다른 공구를 선택하거나 가공 영역을 변경하십시오.

오류 번호	설명
603-0242	Error message 선택한 윤곽 영역에서 사이클에 대해 가공할 대상이 없습니다. %1 Cause of error 오버사이즈가 한계 윤곽과 공작물 영역 윤곽 간 최대 거리보다 클 수 있습니다. Error correction 더 작은 오버사이즈나 다른 가공 영역을 선택하십시오.
603-0243	Error message 선택한 윤곽 영역에서 사이클에 대해 가공할 대상이 없습니다. %1 Cause of error 한계 윤곽과 공작물 영역 윤곽 간 최대 거리보다 큰 오버사이즈를 선택했거나 이미 가공된 영역에서 가공을 프로그래밍했습니다. Error correction 더 작은 오버사이즈나 다른 가공 범위를 선택하십시오.
603-0244	Error message 세로 절삭 한계가 현재 공구 위치와 맞지 않음. 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 세로 절삭 한계를 정의했으며 절삭 한계가 공구에서 한계 윤곽을 차폐하도록 공구 위치가 설정되었습니다. Error correction 가공할 한계 윤곽과 동일한 절삭 한계 측면에 공구 위치를 설정해야 합니다. 공구 위치를 적합하게 다시 설정하십시오.
603-0245	Error message 가로 절삭 한계가 현재 공구 위치와 맞지 않음. 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 가로 절삭 한계를 정의했으며 절삭 한계가 공구에서 한계 윤곽을 차폐하도록 공구 위치가 설정되었습니다. Error correction 가공할 한계 윤곽과 동일한 절삭 한계 측면에 공구 위치를 설정해야 합니다. 공구 위치를 적합하게 다시 설정하십시오.

오류 번호	설명
603-0247	Error message 등거리의 여유 윤곽을 계산할 수 없습니다. 사이클을 실행할 수 없습니다. %1 Cause of error 등거리에 오류 메시지가 수신되었으며 등거리가 실행되지 않았습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
603-0261	Error message 선택한 공구로 가공할 수 없습니다. 다른 공구를 선택하십시오. %1 Cause of error 절삭 모서리 지오메트리로 인한 보조 가공 방향이며, WZ_NORM에 입력되지 않습니다. 따라서 공구를 사용할 수 없습니다. Error correction 다른 공구를 선택하십시오.
603-0281	Error message 공구 위치 알 수 없음 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 세로 절삭 한계를 정의했습니다. 공구에 대해 정의된 유효한 위치 좌표가 없습니다. Error correction 공구 위치를 설정하십시오.
603-0282	Error message 공구 위치 알 수 없음 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 절삭 한계 평면이 정의되었습니다. 공구에 대해 정의된 유효한 위치 좌표가 없습니다. Error correction 공구 위치를 설정하십시오.

오류 번호	설명
603-0283	Error message 공구 위치가 정확히 세로 절삭 한계에 지정되었습니다. 가공 영역을 결정할 수 없습니다. %1 Cause of error 공구가 한계 축에 정확히 위치하므로 기계에 대한 한계 윤곽 근처 한계 측면을 컨트롤에서 인식할 수 없습니다. Error correction 가공할 절삭 한계 측면에서 공구 위치를 세로로 설정하십시오.
603-0284	Error message 공구 위치가 정확히 가로 절삭 한계에 지정되었습니다. 가공 영역을 결정할 수 없습니다. %1 Cause of error 공구가 한계 축에 정확히 위치하므로 기계에 대한 한계 윤곽 근처 한계 측면을 컨트롤에서 인식할 수 없습니다. Error correction 가공할 절삭 한계 측면에서 공구 위치를 가로로 설정하십시오.
603-02A1	Error message 유효하지 않은 공구와 항삭 가공 사이클이 호출되었습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 공구를 선택하십시오.
603-02A2	Error message 유효하지 않은 공구와 리세싱 사이클이 호출되었습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 공구를 선택하십시오.
603-02A3	Error message 유효하지 않은 공구와 정삭 가공 사이클이 호출되었습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 공구를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-02A4	Error message 윤곽 영역을 기본(+Z) 또는 보조 절삭 모서리(+X) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02A5	Error message 윤곽 영역을 기본(+Z) 또는 보조 절삭 모서리(-Z) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02A6	Error message 윤곽을 기본(+Z) 또는 보조 절삭 모서리(-X) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02A7	Error message 윤곽 영역을 기본(+X) 또는 보조 절삭 모서리(+Z) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02A8	Error message 윤곽 영역을 기본(+X) 또는 보조 절삭 모서리(-Z) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-02A9	Error message 윤곽 영역을 기본(+X) 또는 보조 절삭 모서리(-X) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02AA	Error message 윤곽 영역을 기본(-Z) 또는 보조 절삭 모서리(+Z) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02AB	Error message 윤곽 영역을 기본(-Z) 또는 보조 절삭 모서리(X) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02AC	Error message 윤곽 영역을 기본(-Z) 또는 보조 절삭 모서리(-X) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02AD	Error message 윤곽 영역을 기본(-X) 또는 보조 절삭 모서리(+Z) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-02AE	Error message 윤곽 영역을 기본(-X) 또는 보조 절삭 모서리(+X) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02AF	Error message 윤곽 영역을 기본(-X) 또는 보조 절삭 모서리(-Z) 중 하나가 있는 현재 공구로 가공할 수 없습니다. %1 Cause of error Error correction 다른 윤곽 영역이나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02B0	Error message 가공 방향이 윤곽 방향과 맞지 않습니다. 세로 또는 가로 사이클을 실행할 수 없습니다. %1 Cause of error 가공 방향이 한계 윤곽 방향과 일치하지 않는 공구로 세로 또는 가로 사이클이 호출되었습니다. Error correction 다른 공구를 선택하거나 가공 방향을 변경하십시오.
603-02B1	Error message 리세스를 선택한 공구로 가공할 수 없습니다. 리세스 및 공구 선택을 확인하십시오. %1 Cause of error 0 너비로 리세스를 가공하거나 축방향 공구로 반경방향 리세스를 가공하거나 또는 반경방향 공구로 축방향 리세스를 가공하려고 했습니다. Error correction 리세스 및 선택된 공구를 확인하십시오.
603-02C1	Error message 절삭 모서리 지오메트리로 인해 이 이송 각도에서 윤곽 한계에 대한 접근이 잘못되었습니다. %1 Cause of error 측경사가 공작물에 홈을 파므로 프로그래밍된 공구를 사용하여 이 각도에서 한계 윤곽에 접근할 수 없습니다. Error correction 다른 이송 각도나 다른 공구를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-02C2	Error message 절삭 모서리 지오메트리로 인해 이 이동 각도에서 윤곽 한계 이동이 잘못되었습니다. %1 Cause of error 측경사가 공작물에 홈을 파므로 프로그래밍된 공구를 사용하여 이 각도에서 한계 윤곽으로부터 후진할 수 없습니다. Error correction 다른 이동 각도나 다른 공구를 선택하십시오.
603-02C3	Error message 가로 절삭 한계가 현재 공구 위치와 맞지 않음. 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 현재 공구 위치 및 선택된 세로 절삭 한계로 인해 황삭 사이클에서 한계 윤곽을 가공할 수 없습니다. Error correction 절삭 한계 축의 다른 측면에 오도록 공구 위치를 설정하거나 다른 가로 절삭 한계를 선택하십시오.
603-02C4	Error message 세로 절삭 한계가 현재 공구 위치와 맞지 않음. 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 현재 공구 위치 및 선택된 세로 절삭 한계로 인해 황삭 사이클에서 한계 윤곽을 가공할 수 없습니다. Error correction 절삭 한계 축의 다른 측면에 오도록 공구 위치를 설정하거나 다른 세로 절삭 한계를 선택하십시오.
603-02E1	Error message 세로 절삭 한계가 현재 공구 위치와 맞지 않음. 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 현재 공구 위치 및 선택된 세로 절삭 한계로 인해 리세싱 사이클에서 한계 윤곽을 가공할 수 없습니다. Error correction 절삭 한계 축의 다른 측면에 오도록 공구 위치를 설정하거나 다른 세로 절삭 한계를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-02E2	Error message 가로 절삭 한계가 현재 공구 위치와 맞지 않음. 공구 위치를 지정하십시오. %1 Cause of error 현재 공구 위치 및 선택된 세로 절삭 한계로 인해 리세싱 사이클에서 한계 윤곽을 가공할 수 없습니다. Error correction 절삭 한계 축의 다른 측면에 오도록 공구 위치를 설정하거나 다른 가로 절삭 한계를 선택하십시오.
603-0301	Error message 개별 윤곽 영역에 대해 메모리가 충분하지 않습니다. 사이클을 실행할 수 없습니다. 가공 영역을 줄이십시오. %1 Cause of error 한계 윤곽이 너무 자주 공작물 윤곽으로 전환되어 개별 한계 윤곽 영역을 윤곽 목록에 저장할 수 없습니다. Error correction 가공 영역을 줄인 후 다시 시도하십시오.
603-0321	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 2 또는 WO 8을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0322	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 4 또는 WO 6을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0323	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-0324	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1 또는 WO 3을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0325	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1 또는 WO 2를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0326	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 2 또는 WO 3을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0327	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 3 또는 WO 4를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0328	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 4 또는 WO 5를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-0329	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5 또는 WO 6을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-032A	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 6 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-032B	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 7 또는 WO 8을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-032C	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 8 또는 WO 1을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-032D	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 2, WO 3, WO 5 또는 WO 6을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.

오류 번호	설명
603-032E	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 2, WO 6 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.
603-032F	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 8, WO 3 또는 WO 4를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.
603-0330	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 4, WO 5, WO 7 또는 WO 8을 선택하십시오. %1 Cause of error 계획된 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.
603-0331	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 3, WO 5 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.

오류 번호	설명
603-0332	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 2, WO 4, WO 6 또는 WO 8을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.
603-0333	Error message 가공 윤곽이 회전 중심을 초과합니다. 해당하는 좌표를 수정하십시오. %1 Cause of error 가공 윤곽 모서리가 회전 중심을 지나 프로그래밍되었습니다. Error correction 좌표가 회전 중심의 단면에 배치되도록 좌표를 입력하십시오.
603-0334	Error message 가공할 표면이 없습니다. 사이클에 처리할 항목이 없습니다. %1 Cause of error 윤곽은 하나의 인접한 세그먼트로만 구성되므로 사이클에서 가공 표면을 계산할 수 없습니다. Error correction 입력된 좌표를 편집하십시오.
603-0335	Error message 공구 위치를 허용할 수 없습니다. 위치는 전면이거나, 가공 영역 위입니다. %1 Cause of error 사이클에서 공구를 충돌 위험 없이 지정된 위치에서 가공 시작점으로 이동할 수 없습니다. Error correction 공구 위치를 전면이나 가공 영역 위로 설정하십시오.

오류 번호	설명
603-0336	Error message RAM 데이터 메모리가 꽉 찼습니다. 서비스 지원 부서에 문의하십시오. %1 Cause of error 윤곽을 계산하기 위한 메모리가 부족합니다. Error correction 이 문제는 서비스 직원만 수정할 수 있습니다.
603-0337	Error message 회전할 공구가 잘못되었습니다. 선반 공구를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.
603-0338	Error message 잘라낼 공구가 잘못되었습니다. 리세싱 공구를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오. 주의: 공구 선택으로 윤곽이 왼쪽에서 가공되는지 오른쪽에서 가공되는지 여부가 결정됩니다.
603-0339	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 3 또는 WO 2를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-033A	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 3 또는 WO 4를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-033B	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 2, WO 8 또는 WO 1을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-033C	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 2, WO 8 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-033D	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 4, WO 6 또는 WO 3을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-033E	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 4, WO 6 또는 WO 5를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-033F	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5, WO 7 또는 WO 6을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0340	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5, WO 7 또는 WO8을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0341	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 또는 WO 5를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0342	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 3, WO 4 또는 WO 5를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0343	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 4, WO 4, WO 5, WO 6 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-0344	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5, WO 6 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0345	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 또는 WO 1을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0346	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 7, WO 8 또는 WO 1을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0347	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 또는 WO 3을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0348	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 2 또는 WO 3을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-0355	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 또는 WO 1을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0356	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 7, WO 8 또는 WO 1을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0357	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 또는 WO 3을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0358	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 2 또는 WO 3을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0359	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 또는 WO 5를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.

오류 번호	설명
603-035A	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 3, WO 4 또는 WO 5를 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-035B	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-035C	Error message 가공할 공구가 잘못되었습니다. WO 5, WO 6 또는 WO 7을 선택하십시오. %1 Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-035D	Error message 기본 절삭 방향이 윤곽과 맞지 않습니다. Cause of error 다음 작업에 대해 부적합한 공구가 선택되었습니다. Error correction 제안된 공구 중 하나를 선택하십시오.
603-0360	Error message 이송 가공(황삭)에 유효하지 않은 공구 방향 Cause of error 페이싱 사이클(가로 가공)에서 공구 방향 2 와 6은 황삭에 사용할 수 없습니다. Error correction

오류 번호	설명
603-0361	Error message 세로 가공(황삭)에 유효하지 않은 공구 방향 Cause of error 세로 가공에서 공구 방향 4 와 8은 황삭에 사용할 수 없습니다. 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 프로그래밍한 절삭 깊이가 너무 작음 %1 Cause of error The programmed value is too small. Error correction Check the NC program

오류 번호	설명
605-0278	Error message 나사산 %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 나사산 %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 결정된 런인 길이가 너무 짧음 %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 결정된 런아웃 길이가 너무 짧음 %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

오류 번호	설명
605-032C	Error message 공구 매거진 없이 "TOOL_P" 구성됨 Cause of error 공구 매거진이 구성되지 않았지만 기계 구성에서 포켓 테이블 경로가 지정되었습니다. PLC 런타임 시스템의 포켓 테이블 액세스가 기호 이름 "TOOL_P"를 통해 공구 매거진에 대해서만 활성화되었습니다. Error correction 상황에 맞게 기계 구성을 변경하십시오. - 공구 매거진이 구성되지 않은 경우 포켓 테이블의 "TOOL_P" 경로를 삭제하십시오.
605-032D	Error message "TOOL_P" 경로 없이 공구 매거진 구성됨 Cause of error 포켓 테이블의 TOOL_P 경로 없이 공구 매거진이 구성되었습니다. Error correction 상황에 맞게 기계 구성을 변경하십시오. - CfgTablePath 내에 포켓 테이블의 기호 이름 "TOOL_P"를 입력하십시오. - "TOOL_P"의 포켓 테이블 경로를 입력하십시오.
605-0342	Error message 활성화된 공구 포켓 알 수 없음 Cause of error 공구 변경이 취소되었습니다. Error correction - 보류 중인 오류 메시지를 수정하고 반복 - 서비스 담당자에게 문의
605-0344	Error message 축 시스템의 B축에서 보호 구역 모니터링이 허용되지 않음 Cause of error 축 시스템의 보호 구역 모니터가 로타리축(예: B 축)에 의한 공구의 위치 변경을 모니터링하지 않습니다. Error correction - 확장된 보호 구역 모니터의 활성화 필요 (MP_enhancedProtZone = 2: 기계 베이스 시스템) - 또한 후면 가공 기계의 경우 역학 조정 필요 - 기계 공구 제작 업체에 문의 - 서비스 담당자에게 문의

오류 번호	설명
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 No workpiece blank defined for turning cycle Cause of error The workpiece blank must be defined in order for the turning cycle to calculate the paths. This workpiece blank definition does not match the workpiece blank defined with BLK FORM. Error correction Use FUNCTION TURNDATA BLANK to define a workpiece blank for the turning cycle.
606-0062	Error message 접근 경로를 계산할 수 없음 %1 Cause of error 전체적으로 부적합한 정삭된 파트 또는 공작물 영역 윤곽입니다. Error correction 윤곽을 확인하십시오.

오류 번호	설명
606-02E2	Error message 가공할 영역이 제공되지 않음 %1 Cause of error TURN-PLUS에 오류가 발생한 경우 가공 범위가 결정될 때 까지 사이클을 릴리스하면 안되므로 내부 소프트웨어 오류가 됩니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
606-02E3	Error message 음의 안전 거리는 허용되지 않음 %1 Cause of error 전역 가공 파라미터가 잘못되었거나 G47의 안전 거리를 허용되지 않는 값으로 설정했습니다. Error correction 전역 가공 파라미터를 편집하거나, 사이클 호출 전에 안전 거리를 G47과 함께 설정하십시오.
606-0343	Error message 유효한 절삭 깊이가 정의되지 않음 사이클은 공구의 최대 절삭 깊이 %1 Cause of error G 기능의 P 파라미터 값이 0보다 작거나 같습니다. Error correction NC 블록의 P 파라미터를 다시 정의하십시오.
606-0345	Error message 최대 저락 계산의 내부 메모리 %1 Cause of error 예: 절삭 깊이가 0.003mm인 50mm의 잔삭량. 그러면 사이클에는 모든 절삭 라인을 저장할 메모리가 너무 많이 필요합니다. Error correction 절삭 깊이를 더 깊게 입력하십시오.
606-0385	Error message 동시 회전 사이클에 비해 너무 많은 스텝각 Cause of error 각도 범위 분해능이 너무 높기 때문에 동시 선삭 사이클의 계산이 너무 오래 걸립니다. 분해능이 자동으로 감소되었습니다. Error correction

오류 번호	설명
606-0386	Error message 동시 회전 사이클에 유효한 가공 외형이 아님 Cause of error - 사이클에서 유효하지 않은 외형을 수신했습니다. - 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 외형을 확인하십시오. 공작물 영역, 공구 홀더 및 가공 외형은 닫혀야 합니다. 모든 요소는 0보다 커야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
606-0387	Error message 외형 요소가 올바르게 표시되지 않음(동시 선택) Cause of error 중심점 윤곽의 윤곽 요소가 동시 회전 사이클에 대해 올바르게 표시되지 않았습니다. Error correction 다음 조건을 충족해야 함: - 윤곽의 열린 공간을 "CYC"로 표시해야 합니다. - 공간의 시작 요소는 윤곽의 첫 번째 요소여야 합니다.
606-0388	Error message 동시 회전 사이클에 내부 오류 Cause of error 내부 오류 때문에 동시 회전 사이클을 실행할 수 없습니다. Error correction - 자세한 내용은 "INTERNAL INFO"[내부 정보]를 참조하십시오. - 서비스 파일을 생성하고 서비스 담당자에게 문의하십시오.
606-0389	Error message 외형을 완전히 가공할 수 없음 Cause of error 선택된 파라미터를 사용하여 동시 회전 사이클이 프로그래밍된 외형을 충돌 없이 완전하게 완료할 수 없습니다. Error correction 기술적으로 의미가 있으므로 사이클의 입사각 범위를 보정하고, 필요한 경우 다른 가공 공구를 선택하십시오.
606-038B	Error message 동시 회전: 공구가 입력 윤곽 "뒤로" 너무 멀리 있음 Cause of error 공구가 입력 윤곽 "뒤"에서 너무 멍니다. Error correction 정확한 접근 및 후진 동작이 가능하도록 공구를 척에서 더 멀리 떨어지게 배치하십시오.

오류 번호	설명
606-038C	Error message 축 회전으로 공구와의 충돌 발생 Cause of error 사이클이 공구를 초기 위치에서 사이클이 계산한 시작 위치까지 또는 종료 기울기에서 초기 기울기까지 거꾸로 회전할 수 없습니다. Error correction 공구를 충돌 범위 밖으로 공작물에서 더 멀리 떨어지게 배치하십시오.
606-038D	Error message 동시 회전: 공구 끝 반경은 null이 아니어야 함 Cause of error 표준 회전 주기에는 반경이 0이 아닌 공구가 필요합니다. Error correction 작업을 위해 다른 공구를 선택하십시오.
606-038E	Error message 공구 위치가 정의되지 않음 Cause of error 열린 외형의 경우, 동시 회전 사이클에 대해 공구 위치를 프로그래밍해야 합니다. Error correction 공구가 외형의 오른쪽 또는 왼쪽 중 어느 쪽으로 이동해야 하는지 입력하십시오.
606-038F	Error message 동시 회전 사이클에 유효한 공구 외형이 없음 Cause of error - 사이클에서 유효하지 않은 외형을 수신했습니다. - 내부 소프트웨어 오류입니다. Error correction 외형을 확인하십시오. 공작물 영역, 공구 홀더 및 가공 외형은 닫혀야 합니다. 모든 요소는 0보다 커야 합니다. - 서비스 담당자에게 문의하십시오.
606-0391	Error message 충돌 없는 접근/후진을 계산할 수 없음 Cause of error 지정한 회전 윤곽에 대해 충돌 없는 접근/후진 경로를 계산할 수 없습니다. Error correction 윤곽이 충돌 없는 접근/후진 경로를 허용하지 않을 수 있습니다. 윤곽을 확인하십시오.

오류 번호	설명
606-0392	Error message 원하는 경사 각도에 충돌 없이 도달할 수 없습니다. Cause of error 프로그래밍된 입사각이 충돌을 야기할 수 있기 때문에 사이클을 실행할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램 변경 - 입사각을 적절하게 조정
606-0393	Error message 윤곽 %1 Cause of error 프로그래밍된 입사각이 충돌을 야기할 수 있기 때문에 사이클을 실행할 수 없습니다. Error correction NC 프로그램 변경 - 입사각을 적절하게 조정
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 공구 헤드의 보조 외형 오류, 충돌을 모니터링할 수 없음 %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.

오류 번호	설명
606-0398	Error message 마모 보정이 홀더 오버사이즈를 위반함 %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 최대 진입 초과됨 Cause of error 최대 진입 미만이 되도록 바람직한 진입이 선택되어야 합니다. Error correction 바람직한 진입을 감소시키거나 최대 진입을 증가시킵니다.
606-039A	Error message 허용된 기울기 범위에 있지 않은 초기 툴 각도 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 잔여 소재가 남아 있음 %1 Cause of error 표적 외형을 완전히 가공할 수 없습니다. 잔여 물질이 남아 있습니다. 기하학적 이유로 툴이 각 구역에 도달할 수 없는 것과 같이 다양한 이유로 이 사항이 실행될 수 없으며, 전술한 경사각 범위로, 잔여 물질에 도달할 수 없습니다. Error correction 잔여 물질이 이후 가공 작업에서 반드시 고려되어야 합니다.
606-039C	Error message 사이클이 표시한 표적 윤곽을 가공할 수 없습니다. Cause of error 사이클이 정의된 입력 파라미터 및 선택한 툴 사용할 수 없으므로, 표적 윤곽을 가공할 수 없습니다. Error correction 일치하는 입력 파라미터를 채택하거나, 표적 윤곽의 채택 또는 해당 툴을 선택합니다.

오류 번호	설명
606-039D	Error message 툴의 최대 진입 초과됨 Cause of error 바람직한 진입이 툴의 절삭 가장자리 길이의 2/3을 초과합니다. 필요 시 절삭선이 채택됩니다. Error correction 바람직한 진입을 감소시키거나 적합한 툴을 선택합니다.
606-039F	Error message The infeed does not match the length of the cutting edge Cause of error Possible causes: - The current infeed is greater than the maximum cutting depth - The maximum cutting depth is greater than 2/3 of the current length of the cutting edge Error correction Reduce the (maximum) infeed or use an appropriate tool
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 올바른 절삭 속도가 프로그래밍 되지 않음 Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-000C	Error message 잘못된 공구 회전 방향 Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오

오류 번호	설명
60C-000D	Error message 데이터가 완전히 정의되지 않았습니다 (2%) Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-000E	Error message 2%에 대한 정보가 누락되었습니다 Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-000F	Error message 타겟 지점과 시작 지점이 일치 되어야 합니다. Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-0010	Error message %2의 값이 %3의 값과 일치하지 않습니다. Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-0011	Error message 공구 직경이 너무 큼니다 Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오

오류 번호	설명
60C-0012	Error message 공구 유형 %2가 가공 작업과 일치하지 않습니다. Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-0013	Error message 공구 %2가 가공 작업과 일치하지 않습니다. Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-0014	Error message 헤드 직경 없음 또는 모듈 없음 Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-0015	Error message 공구 날의 수가 기어 휠과 맞지 않습니다 실제: %2 공칭:%3 Cause of error 입력값으로 주기를 실행할 수 없습니다. Error correction -값을 수정하십시오; -프로그램을 재시작하십시오
60C-0016	Error message 인피드 깊이를 계산할 수 없습니다 Cause of error 인피드 깊이 및 공급 속도를 자동으로 계산 할 수 없습니다. Error correction 절삭 횟수를 변경하거나 값을 0으로 설정합니다. (절삭 횟수 자동 계산)

오류 번호	설명
60F-0033	Error message 정삭된 파트가 더 이상 현재 공작물 내에 있지 않습니다. %1 Cause of error 정삭된 파트 영역(예: 끝점)은 정의된 공작물 영역 외부에 있습니다. 이 메모는 프로그램 실행에 적용되지 않습니다. Error correction
612-0001	Error message 시스템 경고: %1 Cause of error 시스템 경고입니다. 복구 가능한 내부 오류가 발생했습니 다. 프로세스는 취소되지 않습니다. Error correction
612-0002	Error message 시스템 오류: %1 Cause of error 치명적인 오류가 발생했습니다. 프로세스가 취소됩니다. Error correction
620-004D	Error message 공구 ID %1이(가) 없습니다. Cause of error 공구 테이블에 없는 공구가 터릿 또는 매거진 할당에 입력 되었습니다. Error correction 터릿/매거진 할당에서 공구를 제거하거나 공구 테이블에 공 구를 추가하십시오.
620-00C9	Error message 공구 없음(%1) Cause of error 공구 테이블에 없는 공구가 터릿 또는 매거진 할당에 입력 되었습니다. Error correction 터릿/매거진 할당에서 공구를 제거하거나 공구 테이블에 공 구를 추가하십시오.

오류 번호	설명
621-003F	Error message 헬릭스 나선 직경이 커터 직경의 두 배보다 큼 %1 Cause of error 선택된 커터 직경에서 재료가 절입 나선의 가운데에 서 있는 상태로 유지됩니다. Error correction 더 작은 "나선 직경"을 프로그래밍
621-0040	Error message 파일럿 홀이 다른 윤곽에 대해 계산되었음 %1 Cause of error 파일럿 홀 위치를 계산하려면 현재 밀링 사이클의 위치와 다른 외형을 프로그래밍해야 합니다. Error correction 파일럿 홀의 포지션 마커를 변경하거나 가공할 외형을 교환
621-0041	Error message 파일럿 홀이 다른 트로코이드 폭에 대해 계산되었음 %1 Cause of error 파일럿 홀 위치를 계산하려면 현재 밀링 사이클의 위치와 다른 트로코이드 폭을 프로그래밍해야 합니다. Error correction 트로코이드 폭을 보정하십시오.
621-0042	Error message 파일럿 홀이 다른 오버사이즈에 대해 계산되었음 %1 Cause of error 파일럿 홀 위치를 계산하려면 현재 밀링 사이클의 위치와 다른 오버사이즈를 프로그래밍해야 합니다. Error correction 오버사이즈 보정
621-0043	Error message 트로코이드 밀링에 대한 코너가 존재하지 않음 %1 Cause of error 슬롯 및 원형 포켓에 대해 트로코이드로 밀링할 모서리가 없습니다. Error correction 가공 작업을 "완료" 또는 "모서리 가공 없이" 로 프로그래밍

오류 번호	설명
621-0044	Error message 윤곽의 다른 측에 파일럿 홀 존재 %1 Cause of error 파일럿 홀 위치를 계산하려면 현재 밀링 사이클의 위치와 다른 공구 위치를 프로그래밍해야 합니다. Error correction 공구 위치 보정
621-0045	Error message 공구 직경이 너무 큼 %1 Cause of error 공구 직경은 절입 길이 또는 나선의 직경보다 작아야 합니다. Error correction 적합한 공구 사용
621-0047	Error message 커터 직경이 트로코이드 폭보다 작아야 함 %1 Cause of error 현재 커터 직경 및 프로그래밍된 트로코이드 폭을 사용하여 트로코이드 폭을 계산할 수 없습니다. Error correction 더 작은 직경의 커터를 선택하거나 더 큰 트로코이드 폭을 프로그래밍
621-0048	Error message 반경 반환값이 트로코이드 폭의 절반보다 큼 %1 Cause of error 프로그래밍된 반경을 사용할 경우 복귀 경로가 트로코이드 경로 외부에 놓입니다. Error correction 더 작은 복귀 반경 또는 더 큰 트로코이드 폭을 프로그래밍
621-0049	Error message 트로코이드 폭이 플런징 헬릭스 나선 반경보다 작음 %1 Cause of error 절입 경로의 일부가 트로코이드 경로의 외부에 있습니다. Error correction 더 작은 절입 나선 또는 더 큰 트로코이드 폭을 프로그래밍

오류 번호	설명
621-004A	Error message 파일럿 홀이 존재하지 않음 %1 Cause of error 지정된 포지션 마커 아래에 포지션 마커를 프로그래밍하지 않았습니다. Error correction 포지션 마커를 보정
621-004B	Error message 파일럿 홀의 깊이가 밀링 깊이보다 작음 %1 Cause of error 드릴링 깊이는 밀링 깊이 이상이어야 합니다. Error correction 드릴링 깊이 또는 밀링 깊이를 보정하십시오
621-004C	Error message 트로코이드 폭이 프로그래밍되어 있지 않음 %1 Cause of error 지정된 트로코이드 폭이 없으면 사이클이 경로를 계산할 수 없습니다. Error correction 트로코이드 폭 프로그래밍
621-004D	Error message 오버사이즈가 너무 크게 프로그래밍되어 있음 %1 Cause of error 오버사이즈가 너무 커서 외형의 내부 가공이 더 이상 불가능합니다. Error correction 오버사이즈 보정
621-004E	Error message 프로그래밍된 트로코이드 폭이 너무 큼 %1 Cause of error 트로코이드 폭은 오버사이즈 값을 고려했을 때 슬롯 폭 또는 직사각형 폭보다 작아야 합니다. Error correction 트로코이드 폭을 보정하십시오.

오류 번호	설명
659-004B	Error message 내부 소프트웨어 오류/3D 그래픽 꺼짐 Cause of error 3D 그래픽의 내부 소프트웨어 오류. 컨트롤러의 다른 작동 모드는 이 때문에 영향을 받지 않습니다. Error correction 컨트롤 재시작
663-04EA	Error message 대화 상자를 로드하는 중 오류 발생: %1 Cause of error 기계 제조사의 대화 상자 목록이 잘못되었거나 누락되어 대화 상자를 열 수 없습니다. Error correction 서비스 에이전시에 알려십시오 공작기계 제조사에 알려십시오
900-0BB8	Error message '%1' 파일이 없습니다. Cause of error 지정된 파일 경로가 그래픽 파일을 참조하지 않습니다. Error correction 다른 그래픽 파일을 선택하십시오.
900-0BB9	Error message 내부 메시지를 전송하지 못했습니다. Cause of error 내부 시스템 통신에 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BBA	Error message 구성 서버 대기열을 열 수 없습니다. Cause of error 내부 시스템 통신에 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BBB	Error message 구성 데이터 '%1'을(를) 읽을 수 없습니다. Cause of error 내부 시스템 통신에 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.

오류 번호	설명
900-0BBC	Error message 구성 파일 '%1'을(를) 쓸 수 없습니다. Cause of error 내부 시스템 통신에 오류가 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BBD	Error message 내부 오류입니다. Cause of error 내부 GRED 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BBE	Error message 내부 오류: %1 Cause of error 내부 GRED 소프트웨어 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BBF	Error message 그래픽 파일의 데이터가 잘못되었습니다. %1 Cause of error 기존 데이터를 그래픽 데이터로 읽을 수 없습니다. Error correction - 해당 데이터 교정/제거 및 저장 또는 - 그래픽 파일 삭제 및 새 파일 만들기
900-0BC0	Error message 그래픽 파일이 없습니다. %1 Cause of error 지정된 파일을 그래픽 파일로 읽을 수 없습니다. Error correction 다른 그래픽 파일을 선택하십시오.
900-0BC1	Error message '%1' 객체가 없습니다. Cause of error 선택한 그래픽 파일에 객체가 없습니다. Error correction - 해당 객체 추가 및 저장 또는 - 그래픽 파일 삭제 및 새 파일 만들기

오류 번호	설명
900-0BC2	Error message '%1' 객체가 불완전합니다. Cause of error 선택한 그래픽 파일에 객체 요소가 없습니다. Error correction - 해당 객체 교정 및 저장 또는 - 그래픽 파일 삭제 및 새 파일 만들기
900-0BC3	Error message '%1' 객체가 이미 있습니다. Cause of error 표시된 객체가 선택한 그래픽 파일에 이미 있습니다. Error correction - 중복 객체 제거 및 저장 또는 - 그래픽 파일 삭제 및 새 파일 만들기
900-0BC4	Error message 작업 계획 '%1'이(가) 불완전합니다. Cause of error 단계가 표시된 작업 계획에 아직 없습니다. Error correction - 누락된 작업 단계 추가 및 저장 또는 - 작업 계획에서 모든 항목 제거
900-0BC5	Error message 지오메트리 객체 목록이 불완전합니다. Cause of error 공작물 품을 완벽하게 설명하려면 추가 지오메트리 객체가 필요합니다. Error correction - 누락된 지오메트리 객체 추가 및 저장 또는 - 그래픽 파일 삭제 및 새 파일 만들기
900-0BC6	Error message 중복 객체 '%1'이(가) 있습니다. Cause of error 중복 객체가 선택한 그래픽 파일에 있고 더 이상 사용되지 않습니다. Error correction 수동으로 중복 객체 제거 및 저장: - 그래픽 파일에서 객체 제거 및 파일 저장 또는 - 로드된 그래픽 파일 다시 저장

오류 번호	설명
900-0BC7	Error message 환경 변수 '%1'이(가) 정의되지 않았습니다. Cause of error 내부 GRED NC 프로그램 템플릿 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BC8	Error message 컨트롤 구조 변수 '%1'이(가) 정의되지 않았습니다. Cause of error 내부 GRED NC 프로그램 템플릿 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BC9	Error message 컨트롤 구조의 최대 중첩 깊이에 도달했습니다. Cause of error 내부 GRED NC 프로그램 템플릿 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BCA	Error message 컨트롤 구조의 합성에 오류가 있습니다. Cause of error 내부 GRED NC 프로그램 템플릿 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BCB	Error message 알 수 없는 컨트롤 구조 '%1' Cause of error 내부 GRED NC 프로그램 템플릿 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BCC	Error message '%2' 객체의 '%1' 값이 잘못되었습니다. Cause of error 현재 객체에 잘못된 특성 값이 있습니다. Error correction 객체에서 특성 값을 확인 및 교정하여 이 값을 해당 그래픽 파일에 다시 저장하려면 텍스트 편집기를 사용하십시오.

오류 번호	설명
900-0BCD	Error message 공구 데이터가 불완전합니다. '%1' Cause of error 공구에 필수 데이터가 없습니다. Error correction 공작물 테이블에 필수 공구 데이터를 추가하고 저장하십시오.
900-0BCE	Error message 공구 테이블 '%1'을(를) 여는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 해당 공구 테이블을 열 수 없음: - 공구 테이블이 지정된 파일 경로에 없음 - 공구 테이블 형식이 잘못됨 - 공구 테이블이 일치하지 않음 Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BCF	Error message 입력 폼 '%1'의 새 파라미터가 삽입되었습니다. Cause of error 일부 필수 파라미터가 폼에 없습니다. Error correction 시스템에서 이미 교정했습니다. 결과를 확인하십시오.
900-0BD0	Error message 입력 폼 '%1'의 기존 파라미터가 제거되었습니다. Cause of error 현재 폼에 파라미터가 너무 많습니다. Error correction 시스템에서 이미 교정했습니다. 결과를 확인하십시오.
900-0BD1	Error message 변수 이름 '%1'이(가) 이미 있습니다. Cause of error 내부 GRED NC 프로그램 템플릿 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BD2	Error message 그래픽 파일 '%1'을(를) 열 수 없습니다. Cause of error 그래픽 파일이 열릴 때 오류가 발생했습니다. Error correction 그래픽 파일이 있는지, 지정된 경로가 올바른지, 그리고 파일이 읽기 가능한 형식인지 확인하십시오.

오류 번호	설명
900-0BD3	Error message 그래픽 파일 '%1'이(가) 너무 큼니다. Cause of error 그래픽 파일이 제공된 공간에 맞지 않습니다. Error correction 그래픽 파일이 필요한 크기를 충족시키는지 확인하십시오.
900-0BD4	Error message 공구 데이터 '%1'을(를) 쓰는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 공구를 테이블에 저장할 수 없습니다. Error correction 해당 공구 데이터를 확인하십시오.
900-0BD5	Error message '%1' 객체에 오류가 있습니다. Cause of error 선택한 그래픽 파일의 객체 요소가 잘못되었습니다. Error correction 해당 객체를 교정하고 저장하십시오.
900-0BD6	Error message '%1' 파라미터가 정의되지 않았습니다. Cause of error 지정된 파라미터가 구성에서 완전히 정의되지 않았습니다. Error correction 구성 정의를 완성하고 저장하십시오.
900-0BD7	Error message 환경 변수 '%1'이(가) 초기화되지 않았습니다. Cause of error 내부 GRED NC 프로그램 템플릿 오류입니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
900-0BD8	Error message 공구 데이터 '%1'을(를) 읽는 중 오류가 발생했습니다. Cause of error 공구에 필수 데이터가 없습니다. Error correction 해당 공구 데이터를 추가하십시오.

오류 번호	설명
900-0BD9	Error message 구성 데이터가 불완전합니다. Cause of error 구성 데이터와 관련하여 지정된 참조/정보가 불완전합니다. Error correction 구성 데이터를 완성하십시오.
900-0BDA	Error message '%1' 파라미터는 이 수식에서 허용되지 않습니다. Cause of error 입력 폼에는 평가할 수 없는 잘못된 파라미터가 나열되어 있습니다. Error correction 해당 폼 파라미터를 제거하고 다른 항목으로 바꾸십시오.
900-0BDB	Error message 구성 객체 '%1'에 오류가 있습니다. Cause of error 구성 객체에 잘못되었거나 불완전한 데이터가 있습니다. Error correction 구성 객체를 교정하고 저장하십시오.
903-0001	Error message 비원형 윤곽의 시작 위치가 좌표계에 있지 않습니다. Cause of error - 축 값 프로그래밍 활성화 Error correction - 프로그램 편집
903-0002	Error message 극 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Cause of error 극 프로그래밍 시작 위치의 반경 또는 각도가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램 또는 사이클을 편집하십시오.
903-0003	Error message 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Cause of error 축 프로그래밍 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 프로그램 또는 사이클을 편집하십시오.

오류 번호	설명
903-0004	Error message 왕복 시작 위치의 상대 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 왕복 시작 위치가 상대 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 시작 위치를 절대 값으로 프로그래밍하십시오.
903-0005	Error message 릴리프 벡터의 절대 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error - 릴리프 벡터가 증분 값 대신 절대 값으로 프로그래밍됨 Error correction - 릴리프 벡터를 증분 값으로 프로그래밍
903-0006	Error message 진입 시작 위치의 상대 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 진입 시작 위치가 상대 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 시작 위치를 절대 값으로 프로그래밍하십시오.
903-0007	Error message 프로그래밍된 축은 그라인딩 축이 아닙니다. Cause of error 그라인딩에 잘못된 축이 선택되었습니다. Error correction 그라인딩 축을 프로그래밍하십시오.
903-0008	Error message 프로그래밍된 값이 좌표로 해석되지 않았습니다. Cause of error 시스템 오류일 수 있습니다. Error correction 서비스 담당자에게 문의하십시오.
903-0009	Error message 시작 위치의 증분 프로그래밍이 허용되지 않습니다. Cause of error 시작 위치가 증분 값으로 프로그래밍되었습니다. Error correction 시작 위치를 절대 값으로 프로그래밍하십시오.

오류 번호	설명
903-000A	Error message 0 길이에 대한 왕복이 허용되지 않습니다. Cause of error Error correction - 프로그램 편집
905-2711	Error message 프리포지셔닝[LS] Cause of error Error correction
905-2712	Error message 나사산 종류(0=외부 / 1=내부) Cause of error Error correction
905-2713	Error message 나사산 피치 Cause of error Error correction
905-2714	Error message 나사산 깊이 Cause of error Error correction
905-2715	Error message 진입량 Cause of error Error correction
905-2716	Error message 잔삭량 분할(0 = 예) Cause of error Error correction
905-2717	Error message 공윤전 수 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2718	Error message 나사산 끝의 런아웃 길이 Cause of error Error correction
905-2719	Error message 시작각 Cause of error Error correction
905-271A	Error message 회전 속도(rpm) Cause of error Error correction
905-271B	Error message 주변 속도(m/분) Cause of error Error correction
905-271C	Error message 공작물 회전 속도(1/분) Cause of error Error correction
905-271D	Error message 테이퍼 각도(>0 = 오름차순) Cause of error Error correction
905-271F	Error message 표준 나사산(0=없음, 1=ISO,..) Cause of error Error correction
905-2720	Error message 공칭 직경 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2721	Error message 나사산 0=오른쪽 방향,1=왼쪽 방향 Cause of error Error correction
905-2722	Error message 돌아가기 Cause of error Error correction
905-2723	Error message 런 인 길이 Cause of error Error correction
905-2724	Error message 런 인 속도 Cause of error Error correction
905-2725	Error message 절삭 길이(깊이) Cause of error Error correction
905-2726	Error message 이송 속도 Cause of error Error correction
905-2727	Error message 런아웃 길이 Cause of error Error correction
905-2728	Error message 런아웃 속도 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2729	Error message 목표 위치 X Cause of error Error correction
905-272A	Error message 목표 위치 Z Cause of error Error correction
905-272B	Error message 왕복 이송 속도[F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message 진입 속도[D] Cause of error Error correction
905-272D	Error message 방전 행정 수[H] Cause of error Error correction
905-2737	Error message 공구 번호(T0 - T9) Cause of error Error correction
905-2738	Error message 오류 번호 Cause of error Error correction
905-2739	Error message 오류 결과 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-273A	Error message 오류 레벨 Cause of error Error correction
905-273B	Error message 휠 위치 Cause of error Error correction
905-273C	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-273D	Error message 휠 모서리 Cause of error Error correction
905-273E	Error message 장소 – 비트 Cause of error Error correction
905-273F	Error message 가공 종류 Cause of error Error correction
905-2740	Error message 명령 번호 Cause of error Error correction
905-2741	Error message 연삭기 번호 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2742	Error message 값 1 Cause of error Error correction
905-2743	Error message 값 2 Cause of error Error correction
905-2744	Error message 값 3 Cause of error Error correction
905-2745	Error message 교정 Cause of error Error correction
905-2746	Error message 인코더 Cause of error Error correction
905-2747	Error message 선형 측정 Cause of error Error correction
905-2748	Error message 직경 Cause of error Error correction
905-2749	Error message Z 삭제 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-274A	Error message X 삭제 Cause of error Error correction
905-274B	Error message 휠 셰이프 정의 Cause of error Error correction
905-274C	Error message 폭 교시 Cause of error Error correction
905-274D	Error message 공구 정의 Cause of error Error correction
905-274E	Error message 계속 Cause of error Error correction
905-274F	Error message 물음표 물음표 Cause of error Error correction
905-2750	Error message Z에서 교시 Z에서 교시 Cause of error Error correction
905-2751	Error message X에서 교시 X에서 교시 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2752	Error message 연삭기 삭제 연삭기 삭제 Cause of error Error correction
905-2753	Error message 스핀들 연삭기 Cause of error Error correction
905-2754	Error message 플레이트 연삭 Cause of error Error correction
905-2755	Error message 다이아몬드 연삭기 Cause of error Error correction
905-2756	Error message 연삭기 정렬 Cause of error Error correction
905-2757	Error message 연삭기 위치에서 교시 Cause of error Error correction
905-2758	Error message 새 연삭기 Cause of error Error correction
905-2759	Error message V V Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-275A	Error message 전송 비율 Cause of error Error correction
905-275B	Error message 초기화 초기화 Cause of error Error correction
905-275C	Error message 계산 계산 Cause of error Error correction
905-275D	Error message 데이터 다시 로드 Cause of error Error correction
905-275E	Error message 설정 설정 Cause of error Error correction
905-275F	Error message 외측 외측 Cause of error Error correction
905-2760	Error message 내측 내측 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2761	Error message 검색 기준 Cause of error Error correction
905-2762	Error message 데이터 승인 Cause of error Error correction
905-2763	Error message 다음 다음 Cause of error Error correction
905-2764	Error message 이전 이전 Cause of error Error correction
905-2765	Error message 다음과 동일 Cause of error Error correction
905-2766	Error message 이전과 동일 Cause of error Error correction
905-2767	Error message 공구 정보 Cause of error Error correction
905-2768	Error message 내부 그라인딩 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2769	Error message 외부 그라인딩 Cause of error Error correction
905-276A	Error message 일반 휠 데이터 Cause of error Error correction
905-276B	Error message 정면 플레이트 Cause of error Error correction
905-276C	Error message 각도 휠 Cause of error Error correction
905-276D	Error message 직선 휠 Cause of error Error correction
905-276E	Error message 종료 여부 Cause of error Error correction
905-276F	Error message 시작 위치 X Cause of error Error correction
905-2770	Error message 시작 위치 Z Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2771	Error message 끝 위치 X Cause of error Error correction
905-2772	Error message 끝 위치 Z Cause of error Error correction
905-2773	Error message 왕복 위치 1의 X 값 Cause of error Error correction
905-2774	Error message 왕복 위치 1의 Z 값 Cause of error Error correction
905-2775	Error message 왕복 위치 2의 X 값 Cause of error Error correction
905-2776	Error message 왕복 위치 2의 Z 값 Cause of error Error correction
905-2777	Error message 왕복 이송 속도[F1] Cause of error Error correction
905-2778	Error message 왕복 이송 속도[F2] Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2779	Error message 진입 속도[F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message 진입량[D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message 프로브의 검색 경로 Cause of error Error correction
905-277C	Error message 오프셋[L] 오프셋[L] Cause of error Error correction
905-277D	Error message 정지 시간[H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message 왕복 위치 1에서 정지 시간[H] Cause of error Error correction
905-277F	Error message 왕복 위치 2에서 정지 시간[H2] Cause of error Error correction
905-2780	Error message 방전 행정 수[N] Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2781	Error message 재지정 스위치 선택[O] Cause of error Error correction
905-2782	Error message 후퇴량[A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message 절대(=0) 또는 상대(=1) Cause of error Error correction
905-2784	Error message 기준 축 1=예, 0=아니오 Cause of error Error correction
905-2785	Error message 위치 1, 2 또는 모두의 진입 속도 Cause of error Error correction
905-2786	Error message 언더사이즈 동작 오류 Cause of error Error correction
905-2787	Error message 보정량 동작 오류 Cause of error Error correction
905-2788	Error message 끝 위치의 전환[K] Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2789	Error message 센서가 시작 시 활성화상태입니다. Cause of error Error correction
905-278A	Error message 센서가 응답하지 않았습니다. Cause of error Error correction
905-278B	Error message 프로브가 시작 시 활성화상태입니다. Cause of error Error correction
905-278C	Error message 프로브가 응답하지 않았습니다. Cause of error Error correction
905-278D	Error message 상태 정보 종류 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message 이동 종류 0-2 Cause of error Error correction
905-278F	Error message 실행 모드 0-1 Cause of error Error correction
905-2790	Error message 이동 종류 0-8 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2791	Error message 이동 종류 0-3 Cause of error Error correction
905-2792	Error message 이벤트 종류 Cause of error Error correction
905-2793	Error message 반응 종류 Cause of error Error correction
905-2794	Error message 확인 신호 Cause of error Error correction
905-2795	Error message 이벤트 테스트 1의 반응 Cause of error Error correction
905-2796	Error message 이벤트 테스트 2의 반응 Cause of error Error correction
905-2797	Error message 이벤트 테스트 3의 반응 Cause of error Error correction
905-2798	Error message 연삭량[D] Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2799	Error message 연삭 이송 속도[F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message 반복 횟수[E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message 유휴 행정 수[H] Cause of error Error correction
905-279C	Error message 진입 각도[Q] Cause of error Error correction
905-279D	Error message 일정 조각 수 이후 연삭 Cause of error Error correction
905-279E	Error message 외측 다이아몬드 번호 Cause of error Error correction
905-279F	Error message 내측 다이아몬드 번호 Cause of error Error correction
905-27A0	Error message 연삭 종류 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27A1	Error message 연삭 전략 Cause of error Error correction
905-27A2	Error message 직경에서 제거 Cause of error Error correction
905-27A3	Error message 외측 모서리에서 제거 Cause of error Error correction
905-27A4	Error message 내측 모서리에서 제거 Cause of error Error correction
905-27A5	Error message 밸브 번호 Cause of error Error correction
905-27A6	Error message 작업 코드 Cause of error Error correction
905-27A7	Error message 오프셋 종류 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction
905-27A8	Error message 후퇴 종류(0=X,1=Z,2=X/Z) Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27A9	Error message 진입 방향 X 구성 요소 Cause of error Error correction
905-27AA	Error message 진입 방향 Z 구성 요소 Cause of error Error correction
905-27AB	Error message 후퇴량 중간 연삭 Cause of error Error correction
905-27AC	Error message 후퇴: X 구성 요소 Cause of error Error correction
905-27AD	Error message 후퇴: Z 구성 요소 Cause of error Error correction
905-27AE	Error message X에서 후퇴(증분 방향) Cause of error Error correction
905-27AF	Error message Z에서 후퇴(증분 방향) Cause of error Error correction
905-27B0	Error message 후퇴 속도(0=FMAX) Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27B1	Error message 센서 활성화 Cause of error Error correction
905-27B2	Error message 치수 컨트롤 활성화 Cause of error Error correction
905-27B3	Error message 치수 컨트롤 밸브 Cause of error Error correction
905-27B4	Error message 중간 연삭 즉시 초기화 Cause of error Error correction
905-27B5	Error message 왕복 시작 Cause of error Error correction
905-27B6	Error message X의 시작 프리셋 Cause of error Error correction
905-27B7	Error message C 축 활성화 Cause of error Error correction
905-27B8	Error message Y의 시작 프리셋 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27B9	Error message 끝 위치 Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Z의 시작 프리셋 Cause of error Error correction
905-27BB	Error message C의 포지셔닝 이송 속도 Cause of error Error correction
905-27BC	Error message R의 시작 프리셋(반경) Cause of error Error correction
905-27BD	Error message H의 시작 프리셋(각도) Cause of error Error correction
905-27BE	Error message B의 시작 프리셋 Cause of error Error correction
905-27BF	Error message C의 시작 프리셋 Cause of error Error correction
905-27C0	Error message C의 시작 프리셋 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27C1	Error message 공구 보정 Cause of error Error correction
905-27C2	Error message 회전 수 Cause of error Error correction
905-27C3	Error message 비원통형 이동을 다시 시작합니다. Cause of error Error correction
905-27C4	Error message 비원통형 이동을 정지합니다. Cause of error Error correction
905-27C5	Error message 측정 시스템에 접근하지 마십시오. Cause of error Error correction
905-27C6	Error message 직경 Q400 Cause of error Error correction
905-27C7	Error message 폭 Q401 Cause of error Error correction
905-27C8	Error message 둘출 Q402 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27C9	Error message 깊이 Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message 각도 Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message 각도 Q405 Cause of error Error correction
905-27CC	Error message 반경 Q406 Cause of error Error correction
905-27CD	Error message 반경 Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message 반경 Q408 Cause of error Error correction
905-27CF	Error message 최소 직경 Cause of error Error correction
905-27D0	Error message 최소 폭 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27D1	Error message 휠 종류 Cause of error Error correction
905-27D2	Error message 가공 종류 Cause of error Error correction
905-27D3	Error message 공구 번호 공구 번호 Cause of error Error correction
905-27D4	Error message 각도 Q414 Cause of error Error correction
905-27D5	Error message 절삭 속도 Cause of error Error correction
905-27D6	Error message 위치 번호 Cause of error Error correction
905-27D7	Error message 최대 직경 Cause of error Error correction
905-27D8	Error message 최소 직경 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27D9	Error message 최대 폭 Cause of error Error correction
905-27DA	Error message 최소 폭 Cause of error Error correction
905-27DB	Error message 모따기 폭 Q421 Cause of error Error correction
905-27DC	Error message 모따기 각도 Q422 Cause of error Error correction
905-27DD	Error message 모서리 반경 Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message 측면 길이 Q424 Cause of error Error correction
905-27DF	Error message 릴리프 각도 Q425 Cause of error Error correction
905-27E0	Error message 릴리프 깊이 Q426 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27E1	Error message 리세스 길이 Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message 후진 각도 Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message 총 깊이 Q429 Cause of error Error correction
905-27E4	Error message 안전 거리 X Cause of error Error correction
905-27E5	Error message 안전 거리 Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message 안전 거리 Z Cause of error Error correction
905-27E7	Error message X 모서리 Q433 Cause of error Error correction
905-27E8	Error message 최소(V) Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27E9	Error message 최대(V) Cause of error Error correction
905-27EA	Error message 모터 풀리 Cause of error Error correction
905-27EB	Error message 휠 풀리 Cause of error Error correction
905-27EC	Error message 반경 Q438 Cause of error Error correction
905-27ED	Error message 길이 Q439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message 길이 Q440 Cause of error Error correction
905-27EF	Error message 위치 번호 Q441 Cause of error Error correction
905-27F0	Error message 논리 위치 Q442 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27F1	Error message 정렬 Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message 연삭기 종류 Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message 실제 위치 X Q445 Cause of error Error correction
905-27F4	Error message 실제 위치 Z Q446 Cause of error Error correction
905-27F5	Error message 회전 속도 Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message 폭 Q448 Cause of error Error correction
905-27F7	Error message 보정 Q449 Cause of error Error correction
905-27F8	Error message 공칭 위치 X Q450 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-27F9	Error message 공칭 위치 Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message 공구 종류(소프트 키별로 선택) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message 반경 Q453 Cause of error Error correction
905-27FC	Error message 길이 Q454 Cause of error Error correction
905-27FD	Error message 길이 Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message 직경 X Q456 Cause of error Error correction
905-27FF	Error message 길이 Z Q457 Cause of error Error correction
905-2800	Error message 실제 위치 X Q458 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2801	Error message 실제 위치 Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message 모서리 Q460 선택 Cause of error Error correction
905-2803	Error message 휠 웨이프 Q461 선택 Cause of error Error correction
905-2804	Error message 위치 X Q462 Cause of error Error correction
905-2805	Error message 위치 Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message 위치 Q464의 수(1...4) Cause of error Error correction
905-2807	Error message 안전 위치 Q465의 수 Cause of error Error correction
905-2808	Error message 데이텀 전환 X Q466 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2809	Error message 데이텀 전환 Z Q467 Cause of error Error correction
905-280A	Error message 데이텀 Q468 선택 Cause of error Error correction
905-280B	Error message 항목 또는 상태 삭제 Cause of error Error correction
905-280C	Error message 축 시스템의 측정된 값 Cause of error Error correction
905-280D	Error message 축 Cause of error Error correction
905-280E	Error message 축 번호 Cause of error Error correction
905-280F	Error message 파라미터 블록 Cause of error Error correction
905-2810	Error message 프로브 입력 X12 또는 X13 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2811	Error message 비원통형 프로그램 이름 Cause of error Error correction
905-2812	Error message 휠 이름 Cause of error Error correction
905-2813	Error message 공차 값 1 Cause of error Error correction
905-2814	Error message 공차 값 2 Cause of error Error correction
905-2815	Error message 이송 속도 한계 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

오류 번호	설명
905-2819	Error message T Cause of error Error correction
905-281A	Error message D Cause of error Error correction
905-281B	Error message B Cause of error Error correction
905-281C	Error message H Cause of error Error correction
905-281D	Error message K Cause of error Error correction
905-281E	Error message C Cause of error Error correction
905-281F	Error message S Cause of error Error correction
905-2820	Error message V Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2821	Error message S Cause of error Error correction
905-2822	Error message W Cause of error Error correction
905-2823	Error message L L Cause of error Error correction
905-2824	Error message Q Cause of error Error correction
905-2825	Error message X Cause of error Error correction
905-2826	Error message R Cause of error Error correction
905-2827	Error message A Cause of error Error correction
905-2828	Error message E Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2829	Error message Ve Cause of error Error correction
905-282A	Error message M Cause of error Error correction
905-282B	Error message Vm Cause of error Error correction
905-282C	Error message K Cause of error Error correction
905-282D	Error message Vk Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction
905-2830	Error message F Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2831	Error message D Cause of error Error correction
905-2832	Error message H Cause of error Error correction
905-2833	Error message 공구 번호 Cause of error Error correction
905-2834	Error message 오류 번호 Cause of error Error correction
905-2835	Error message 오류 결과 Cause of error Error correction
905-2836	Error message 오류 레벨 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

오류 번호	설명
905-2839	Error message E Cause of error Error correction
905-283A	Error message B Cause of error Error correction
905-283B	Error message E Cause of error Error correction
905-283C	Error message NR Cause of error Error correction
905-283D	Error message D_Nr Cause of error Error correction
905-283E	Error message D1 Cause of error Error correction
905-283F	Error message D2 Cause of error Error correction
905-2840	Error message D3 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2841	Error message K Cause of error Error correction
905-2842	Error message Q Cause of error Error correction
905-2843	Error message L Cause of error Error correction
905-2844	Error message D Cause of error Error correction
905-2845	Error message Z 삭제 Cause of error Error correction
905-2846	Error message X 삭제 Cause of error Error correction
905-2848	Error message 폭 교시 Cause of error Error correction
905-2849	Error message 공구 정의 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-284A	Error message 계속 Cause of error Error correction
905-284F	Error message 스핀들 연삭기 Cause of error Error correction
905-2850	Error message 플레이트 연삭 Cause of error Error correction
905-2851	Error message 다이아몬드 연삭기 Cause of error Error correction
905-2852	Error message 정렬 Cause of error Error correction
905-2853	Error message 연삭기 위치에서 교시 Cause of error Error correction
905-2854	Error message 새 연삭기 Cause of error Error correction
905-2856	Error message 비율 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2859	Error message 데이터 다시 로드 Cause of error Error correction
905-285D	Error message 검색 기준 Cause of error Error correction
905-285E	Error message 데이터 승인 Cause of error Error correction
905-2861	Error message 다음과 동일 Cause of error Error correction
905-2862	Error message 이전과 동일 Cause of error Error correction
905-2863	Error message 공구 정보 Cause of error Error correction
905-2864	Error message 내부 그라인딩 Cause of error Error correction
905-2865	Error message 외부 그라인딩 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2866	Error message 일반 휠 데이터 Cause of error Error correction
905-2867	Error message 정면 플레이트 Cause of error Error correction
905-2868	Error message 각도 휠 Cause of error Error correction
905-2869	Error message 직선 휠 Cause of error Error correction
905-286A	Error message 끝 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

오류 번호	설명
905-286E	Error message Z Cause of error Error correction
905-286F	Error message X Cause of error Error correction
905-2870	Error message Z Cause of error Error correction
905-2871	Error message X Cause of error Error correction
905-2872	Error message Z Cause of error Error correction
905-2873	Error message F1 Cause of error Error correction
905-2874	Error message F2 Cause of error Error correction
905-2875	Error message F Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message 검색 경로 Cause of error Error correction
905-2879	Error message H Cause of error Error correction
905-287A	Error message H1 Cause of error Error correction
905-287B	Error message H2 Cause of error Error correction
905-287C	Error message N Cause of error Error correction
905-287D	Error message O Cause of error Error correction
905-287E	Error message A Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-287F	Error message I Cause of error Error correction
905-2880	Error message M91 Cause of error Error correction
905-2881	Error message E Cause of error Error correction
905-2882	Error message ER1 Cause of error Error correction
905-2883	Error message ER2 Cause of error Error correction
905-2884	Error message K Cause of error Error correction
905-2885	Error message ER3 Cause of error Error correction
905-2886	Error message ER4 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2887	Error message ER5 Cause of error Error correction
905-2888	Error message ER6 Cause of error Error correction
905-2889	Error message E Cause of error Error correction
905-288A	Error message E Cause of error Error correction
905-288B	Error message S Cause of error Error correction
905-288C	Error message E Cause of error Error correction
905-288D	Error message K Cause of error Error correction
905-288E	Error message E Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-288F	Error message R Cause of error Error correction
905-2890	Error message S Cause of error Error correction
905-2891	Error message R1 Cause of error Error correction
905-2892	Error message R2 Cause of error Error correction
905-2893	Error message R3 Cause of error Error correction
905-2894	Error message D Cause of error Error correction
905-2895	Error message F Cause of error Error correction
905-2896	Error message E Cause of error Error correction

오류 번호	설명
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 외측 다이아몬드 번호 Cause of error Error correction
905-289B	Error message 내측 다이아몬드 번호 Cause of error Error correction
905-289C	Error message 연삭 종류 Cause of error Error correction
905-289D	Error message 연삭 전략 Cause of error Error correction
905-289E	Error message D Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-289F	Error message O Cause of error Error correction
905-28A0	Error message I Cause of error Error correction
905-28A1	Error message V Cause of error Error correction
905-28A2	Error message C Cause of error Error correction
905-28A3	Error message RL Cause of error Error correction
905-28A4	Error message RA Cause of error Error correction
905-28A5	Error message dX Cause of error Error correction
905-28A6	Error message dZ Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28A7	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28A8	Error message dXA Cause of error Error correction
905-28A9	Error message dZA Cause of error Error correction
905-28AA	Error message AX Cause of error Error correction
905-28AB	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28AC	Error message FA Cause of error Error correction
905-28AD	Error message SA Cause of error Error correction
905-28AE	Error message MA Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28AF	Error message MV Cause of error Error correction
905-28B0	Error message D_OK Cause of error Error correction
905-28B1	Error message P Cause of error Error correction
905-28B2	Error message X Cause of error Error correction
905-28B3	Error message E Cause of error Error correction
905-28B4	Error message Y Cause of error Error correction
905-28B5	Error message C Cause of error Error correction
905-28B6	Error message Z Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28B7	Error message F Cause of error Error correction
905-28B8	Error message R Cause of error Error correction
905-28B9	Error message H Cause of error Error correction
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction
905-28BB	Error message C Cause of error Error correction
905-28BC	Error message C Cause of error Error correction
905-28BD	Error message COR Cause of error Error correction
905-28BE	Error message COUNT Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28BF	Error message RESET Cause of error Error correction
905-28C0	Error message STOPP Cause of error Error correction
905-28C1	Error message U Cause of error Error correction
905-28C2	Error message 직경 Cause of error Error correction
905-28C3	Error message 휠 폭 Cause of error Error correction
905-28C4	Error message 돌출 Cause of error Error correction
905-28C5	Error message 휠 깊이 Cause of error Error correction
905-28C6	Error message 휠 경사각 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28C7	Error message 모서리각 Cause of error Error correction
905-28C8	Error message 모서리 반경 RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message 모서리 반경 RV1 Cause of error Error correction
905-28CA	Error message 모서리 반경 RV2 Cause of error Error correction
905-28CB	Error message 최소 직경 Cause of error Error correction
905-28CC	Error message 최소 폭 Cause of error Error correction
905-28CD	Error message 직선, 각도, 평면 Cause of error Error correction
905-28CE	Error message 외부/내부 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28D0	Error message 오프셋 B 측 Cause of error Error correction
905-28D1	Error message 절삭 속도 Cause of error Error correction
905-28D2	Error message 위치 번호(0..99) Cause of error Error correction
905-28D3	Error message 상한 직경 Cause of error Error correction
905-28D4	Error message 하한 직경 Cause of error Error correction
905-28D5	Error message 상한 폭 Cause of error Error correction
905-28D6	Error message 하한 폭 Cause of error Error correction
905-28D7	Error message 폭 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28D8	Error message 각도 Cause of error Error correction
905-28D9	Error message 반경 Cause of error Error correction
905-28DA	Error message 측면 길이 Cause of error Error correction
905-28DB	Error message 각도 Cause of error Error correction
905-28DC	Error message 깊이 Cause of error Error correction
905-28DD	Error message 길이 Cause of error Error correction
905-28DE	Error message 반경 Cause of error Error correction
905-28DF	Error message 깊이 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28E0	Error message 직경 Cause of error Error correction
905-28E1	Error message 외측 Cause of error Error correction
905-28E2	Error message 내측 Cause of error Error correction
905-28E3	Error message 모서리 선택 Cause of error Error correction
905-28E4	Error message 절삭 속도 Cause of error Error correction
905-28E5	Error message 절삭 속도 Cause of error Error correction
905-28E6	Error message 직경 Cause of error Error correction
905-28E7	Error message 직경 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28E8	Error message 다이아몬드 반경 Cause of error Error correction
905-28E9	Error message 길이 L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message 길이 L2 Cause of error Error correction
905-28EB	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-28EC	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-28ED	Error message 정렬 Cause of error Error correction
905-28EE	Error message 연삭기 종류 Cause of error Error correction
905-28EF	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28F0	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-28F1	Error message 연삭 스피들 Cause of error Error correction
905-28F2	Error message 연삭 플레이트의 폭 Cause of error Error correction
905-28F3	Error message 보정 종류 Cause of error Error correction
905-28F4	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-28F5	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-28F6	Error message 공구 형식 Cause of error Error correction
905-28F7	Error message 프로브 팁 반경 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-28F8	Error message 길이 L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message 길이 L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message 교정 Cause of error Error correction
905-28FF	Error message 힐 셰이프 Cause of error Error correction
905-2903	Error message 안전 위치 안전 위치 안전 위치 안전 위치 Cause of error Error correction
905-2905	Error message 데이텀 전환 데이텀 전환 Cause of error Error correction
905-2906	Error message 교정 교정 교정 교정 교정 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2907	Error message E Cause of error Error correction
905-2908	Error message 축 시스템 Cause of error Error correction
905-2909	Error message 반경 Cause of error Error correction
905-290A	Error message A Cause of error Error correction
905-290B	Error message 축 Cause of error Error correction
905-290C	Error message P Cause of error Error correction
905-290D	Error message 프로브 입력 Cause of error Error correction
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-290F	Error message 휠 이름 Cause of error Error correction
905-2910	Error message 공차 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message 공차 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message 이송 속도 한계 Cause of error Error correction
905-2913	Error message 휠 데이터 Cause of error Error correction
905-2914	Error message 휠 데이터 Cause of error Error correction
905-2915	Error message 휠 데이터 Cause of error Error correction
905-2916	Error message 휠 데이터 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2917	Error message 외부 Cause of error Error correction
905-2918	Error message 내부 Cause of error Error correction
905-2919	Error message 설정 Cause of error Error correction
905-291A	Error message 절삭 속도 Cause of error Error correction
905-291B	Error message 절삭 속도 Cause of error Error correction
905-291C	Error message 비율 Cause of error Error correction
905-291D	Error message 삽입 위치 0 Cause of error Error correction
905-291E	Error message 삽입 위치 1 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-291F	Error message 삽입 위치 2 Cause of error Error correction
905-2920	Error message 삽입 위치 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message 삽입 위치 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message 삽입 위치 5 Cause of error Error correction
905-2923	Error message 삽입 위치 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message 삽입 위치 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message 삽입 위치 8 Cause of error Error correction
905-2926	Error message 삽입 위치 9 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2927	Error message 휠 데이터 Cause of error Error correction
905-2928	Error message 커터 데이터 Cause of error Error correction
905-2929	Error message 연삭기 데이터 Cause of error Error correction
905-292A	Error message 프로브 데이터 Cause of error Error correction
905-292B	Error message 드릴 데이터 Cause of error Error correction
905-292C	Error message 검색 기준 Cause of error Error correction
905-292D	Error message 프로브 Cause of error Error correction
905-292E	Error message 새 연삭기 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-292F	Error message 연삭기 정의 Cause of error Error correction
905-2930	Error message 연삭기 정의 Cause of error Error correction
905-2931	Error message 연삭기 정의 Cause of error Error correction
905-2932	Error message 정렬 정의 Cause of error Error correction
905-2933	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-2934	Error message 연삭기 위치 Cause of error Error correction
905-2935	Error message 교정: 선택 Cause of error Error correction
905-2936	Error message 위치 교시 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2937	Error message 폭 교시 Cause of error Error correction
905-2938	Error message 휠 폼 Cause of error Error correction
905-2939	Error message 공작물 데이텀 전환 Cause of error Error correction
905-293A	Error message 휠 데이텀 전환 Cause of error Error correction
905-293B	Error message 안전 위치 Cause of error Error correction
905-293C	Error message 안전 위치 수 Cause of error Error correction
905-293D	Error message T 명령 Cause of error Error correction
905-293E	Error message Q 명령 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2940	Error message 나사산 그라인딩 Cause of error Error correction
905-2941	Error message 나사산 진입 Cause of error Error correction
905-2942	Error message 나사산 진동 Cause of error Error correction
905-2943	Error message C 축 Cause of error Error correction
905-2944	Error message 그라인딩 시작 Cause of error Error correction
905-2945	Error message 그라인딩 종료 Cause of error Error correction
905-2946	Error message 왕복 구성 Cause of error Error correction
905-2947	Error message 왕복 파라미터 구성 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2948	Error message 시작 위치 진입 Cause of error Error correction
905-2949	Error message 비동기 진입 Cause of error Error correction
905-294A	Error message 동기 진입 Cause of error Error correction
905-294B	Error message 일반 진입 Cause of error Error correction
905-294C	Error message 진입측정시스템비동기 Cause of error Error correction
905-294D	Error message 진입측정시스템동기 Cause of error Error correction
905-294E	Error message 프로브 진입 Cause of error Error correction
905-294F	Error message 진입 갭 컨트롤 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2950	Error message 진입 프로브 Cause of error Error correction
905-2951	Error message 일반 연삭 Cause of error Error correction
905-2952	Error message 중간 연삭 Cause of error Error correction
905-2953	Error message 윤곽 프로그램 로드 Cause of error Error correction
905-2954	Error message 윤곽 프로그램 시작 Cause of error Error correction
905-2955	Error message 윤곽 프로그램 종료 Cause of error Error correction
905-2956	Error message 윤곽 프로그램 시작 Cause of error Error correction
905-2957	Error message 윤곽 프로그램 정지 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2958	Error message 비동기 진입 정의 Cause of error Error correction
905-2959	Error message 동기 진입 정의 Cause of error Error correction
905-295A	Error message 일반 진입 정의 Cause of error Error correction
905-295B	Error message 할당 재지정 Cause of error Error correction
905-295C	Error message 그라인딩 시작 Cause of error Error correction
905-295D	Error message 그라인딩 정지 Cause of error Error correction
905-295E	Error message 그라인딩 상태 Cause of error Error correction
905-295F	Error message 그라인딩 종료 대기 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2960	Error message 이벤트 활성화 Cause of error Error correction
905-2961	Error message 이벤트 비활성화 Cause of error Error correction
905-2962	Error message 이벤트 확인 Cause of error Error correction
905-2963	Error message 휠 데이터 Cause of error Error correction
905-2964	Error message 휠 헤드 Cause of error Error correction
905-2965	Error message 연삭기 데이터 Cause of error Error correction
905-2966	Error message 교정 Cause of error Error correction
905-2967	Error message 안전 위치 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2968	Error message 공작물 데이텀 전환 Cause of error Error correction
905-2969	Error message 휠 데이텀 전환 Cause of error Error correction
905-296A	Error message T 명령 Cause of error Error correction
905-296B	Error message Q 명령 Cause of error Error correction
905-296C	Error message 휠 상태 Cause of error Error correction
905-296D	Error message 연삭기 삭제 Cause of error Error correction
905-296E	Error message 파라미터 블록 선택 Cause of error Error correction
905-296F	Error message 연삭 시작 Cause of error Error correction

오류 번호	설명
905-2970	Error message 연삭 반전 Cause of error Error correction
905-2971	Error message 휠 보정 Cause of error Error correction
905-2972	Error message 좌표계 Cause of error Error correction
905-2973	Error message PLC 명령 Cause of error Error correction