



Lista de errores

TNC7
TNC7 basic
TNC7 go
Software NC
xxxxxx-20

Lista de errores

Válido para:

81762x-20

Versión:

10/2025

Copyright © 2025 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Reservados todos los derechos.

Listado de todos los avisos de error NC

Número de error	Descripción
120-0006	Error message Softkey de configuración ilegible Cause of error La Softkey indicada no está contenida en los datos de configuración Error correction Comprobar los datos de configuración
120-0007	Error message Layer de configuración ilegible Cause of error La barra de Softkey configurada ("Layer") no puede leerse Error correction Comprobar los datos de configuración
120-0008	Error message Ciclo o Query %1 desconocido Cause of error No se han encontrado el ciclo o diálogo de ciclo indicado en los datos de configuración Error correction Comprobar los datos de configuración
120-000A	Error message No puede generarse el menú Cause of error Problema de software en la superficie de usuario Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
120-000B	Error message Parámetro Q %1: no se puede ni escribir ni leer el valor Cause of error Problema de software en la superficie de usuario Error correction Informar al servicio postventa
120-000C	Error message Grupo de softkey sin el primer elemento Cause of error En los datos de configuración se ha indicado un grupo de Softkeys, pero no se ha marcado ninguna de ellas como "primera" Error correction Modificar los datos de configuración
120-000D	Error message Tipo de softkey sin soporte Cause of error En el transcurso de un diálogo de ciclo se ha utilizado un tipo de Softkey no admitido Error correction Modificar los datos de configuración
120-000E	Error message ID Resource no válido Cause of error Problema de software en la superficie de usuario Error correction Informar al servicio postventa
120-000F	Error message Datos de configuración para el ciclo no válidos Cause of error Se han definido demasiadas Softkeys en un diálogo de ciclo Error correction Modificar los datos de configuración
120-0013	Error message Error en la superficie de usuario Cause of error Problema de software en la superficie de usuario Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
120-0016	Error message Cause of error Error de software interno em Frontend/Diálogos Error correction Informar al servicio postventa
120-001E	Error message No se puede conectar con la red: %1 %2 %3 Cause of error No se ha podido establecer conexión con una unidad de red que está definida en la gestión de red. Error correction - Abrir la gestión de red a través del Programm-Manager (Softkey RED) - Pulsar la tecla MOD e introducir la clave de red NET123. - Introducir todos los datos requeridos para la conexión a red. (Softkey DEFINIR CONEXION A RED DEFINIER.) - Comprobar la corrección y ortografía de los datos introducidos para la conexión a red
120-001F	Error message No se encuentra el fichero '%1' Cause of error No se ha encontrado un fichero necesario en la posición indicada. Error correction p.ej., comprobar la escritura del camino y del nombre de fichero. Copiar eventualmente el fichero en le directorio requerido.
120-0027	Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
120-0028	Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
120-002E	Error message No se encuentra camino '%1' Cause of error No se ha encontrado una unidad o directorio necesario. Error correction Comprobar la escritura del camino.
120-0041	Error message No hay ficheros dispon. para ayuda online (*.CHM) Cause of error No se puede mostrar la ayuda contextual puesto que no existen ficheros para la ayuda online *.CHM. Es preciso descargar los ficheros *.CHM desde la página web de HEIDENHAIN y guardarlos en el control dentro de la subcarpeta de su idioma local. Observar las indicaciones en el manual de usuario. Error correction - Descargar los ficheros de ayuda en la página web de HEIDENHAIN (www.heidenhain.de): > www.heidenhain.de > Dokumentation und Information > Benutzer-Dokumentation - Descomprimir el fichero ZIP y transferir los ficheros *.CHM al control
125-0067	Error message Error al guardar el contenido de la pantalla en fichero %1 Cause of error Ha ocurrido un error al guardar el contenido de la pantalla en el fichero. Error correction Borrar ficheros no necesarios para incrementar la capacidad de memoria o informar al servicio postventa del control.
125-0068	Error message No se encuentra el fichero fuente %1 Cause of error Uno de los ficheros representados en la lista de ficheros ejemplo no puede direccionarse como fuente, Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
125-0069	Error message No pudo copiarse el fichero de ejemplo %1. Código de error %2 Cause of error Uno de los ficheros representados en la lista de ficheros ejemplo no pudo copiarse Error correction Informar al servicio postventa
125-006A	Error message No está disponible lista de copia de los ficheros de ejemplo %1 Cause of error El fichero que contiene la lista de ficheros ejemplo no está disponible Error correction Informar al servicio postventa
125-006C	Error message Error actualiz. software: %1 Cause of error Error correction
125-006D	Error message Actualiz. de reglas no introducida Cause of error Una o más actualizaciones no se han cumplido. Error correction Informar al fabricante de la máquina
125-006E	Error message Fichero de actual. no existente o no disponible Cause of error El fichero no ha sido encontrado o no contiene ninguna actualización. Error correction Informar al fabricante de la máquina
125-006F	Error message Error durante actualización Cause of error La suma de comprobación no concuerda con la actualización de datos. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
125-0070	Error message Introd. de firma no válida durante actual. Cause of error En un fichero de actualización se ha leído un mensaje desconocido. Error correction Informar al fabricante de la máquina
125-0071	Error message Memoria insuficiente Actualización no es posible. Cause of error No hay suficiente espacio libre en el soporte de datos para almacenar la actualización. Error correction Liberar espacio en memoria
125-0072	Error message Archivo de seguridad no encontrado Cause of error Durante la actualización del software, se instala automáticamente un fichero de seguridad con el fin de restaurar el estado anterior del software. No se ha encontrado el fichero de seguridad en el directorio señalado. Error correction Cambiar a la lista donde estan almacenados los archivos de seguridad.
125-0075	Error message El fichero ZIP no contiene ningún Setup del control Cause of error Se ha seleccionado un fichero ZIP para la actualización del software que no contiene ficheros Setup para el control numérico. Error correction - Comprobar fichero ZIP
125-00D2	Error message No han podido escribirse los datos de configuración '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
125-00D4	Error message En los datos de configuración no se han habilitado los tiempos de funcionamiento para la edición. Cause of error A pesar de la introducción correcta de la clave no es posible la edición de los tiempos de funcionamiento porque todos los campos de los tiempos de funcionamiento están bloqueados ante la edición en los datos de configuración. Error correction Desbloquear los campos necesarios en los datos de configuración.
125-0117	Error message La lista de conexiones está llena Cause of error Número máximo de conexiones configurables alcanzadas. Error correction Por favor, borre una conexión antes de añadir una nueva.
125-011F	Error message No es posible establecer la conexión con el DNC Cause of error No se ha podido establecer la conexión al DNCF. Error correction
125-0120	Error message Falta la solicitud del TeleService Cause of error No puedo enviarse el requerimiento del TeleService. Error correction Comprobar las conexiones de red e intentarlo de nuevo.
125-0121	Error message Falta la solicitud del TeleService Cause of error El parámetro de máquina para el TeleService no está configurado correctamente. Error correction El parámetro de máquina para el TeleService "CfgServiceRequest" debe configurarse correctamente.

Número de error	Descripción
125-0149	Error message No se han aceptado los límites de desplazamiento Cause of error No se ha podido aceptar la introducción de uno o más límites de la zona de desplazamiento. Causas posibles: - La gama de valores que se ha introducido para el eje del módulo es mayor de 360°. - Se está ejecutando un programa NC. Error correction - Adaptar los valores introducidos y aceptarlos de nuevo. - Volver a aceptar los límites de desplazamiento después de la ejecución del programa.
125-014A	Error message Introducción sin efecto Cause of error El valor introducido no ha sido aceptado. Posibles causas: - Se ha introducido un símbolo no autorizado. Los siguientes símbolos están autorizados: 1234567890 - - Se han introducido demasiados dígitos delante o detrás de la coma decimal. Error correction Comprobar y corregir los valores introducidos.
125-014B	Error message No se ha cambiado la cinemática Cause of error La selección de la cinemática no se ha realizado. Posibles causas: - Se está ejecutando un programa NC - La inclinación del espacio de trabajo (softkey 3D ROT, función PLANE, ciclo 19) está activa - La cinemática es errónea Error correction - Volver a conmutar la cinemática tras la ejecución del programa - Desactivar la inclinación del espacio de trabajo: - Desactivar la inclinación manual mediante la softkey 3D ROT o - Desactivar la inclinación automatizada mediante la función PLANE o el ciclo 19 - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
125-0163	Error message No se ha cambiado la unidad de medida Cause of error No se ha podido conmutar la unidad de medida del visualizador de cotas. Causas posibles: - Se está ejecutando un programa NC Error correction - Volver a conmutar la unidad de medida tras la ejecución del programa
126-0072	Error message Error durante la ejecución del auto-test Cause of error Durante el auto test se ha recibido un mensaje no válido. Error correction Informar al servicio postventa
126-0075	Error message Error durante auto-test Cause of error Ha ocurrido un error durante el auto-test. Error correction - Circuito de paro de emergencia - Comprobar el cableado y el funcionamiento de -ES.A y -ES.B - Informar al servicio postventa
126-0076	Error message Error durante auto-test Cause of error Ha ocurrido un error durante el auto-test. Error correction - Circuito de paro de emergencia - Comprobar el cableado y el funcionamiento de -ES.A y -ES.B - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
126-007F	Error message El autotest no pudo iniciarse Cause of error Antes del autotest (test de paro de emergencia) ha ocurrido un error que impide el inicio del test: - Se ha producido una parada de emergencia debido a un error. - Se ha pulsado un botón de parada de emergencia. - Defecto en el circuito de paro de emergencia - Temperatura interna de un componente HSCI es demasiado alta - Temperatura interna de un componente HSCI es demasiado baja - Defecto del ventilador de un componente HSCI - Falta la alimentación de tensión de un componente, o demasiado baja o alta - Falta o defecto del cableado HSCI Error correction - Prestar atención a otros avisos - Determinar mediante el diagnóstico del bus HSCI qué componentes indican un error - Comprobar el circuito de paro de emergencia - Comprobar la alimentación de tensión de los componentes HSCI afectados - Comprobar el cableado HSCI - En su caso, sustituir el componente HSCI defectuoso - Generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico
126-010F	Error message CC funciona únicamente a 500 MHz Cause of error En el sistema se encuentra por lo menos una unidad de regulación CC, que solo se sincroniza a 500 MHz. Esto origina, en combinación con la utilización de funciones de regulación adaptativas, problemas de Performance. Error correction - Comprobar las CC y sustituirlas si es necesario - Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
126-0110	Error message Software NC no liberado para aplicación FS Cause of error - HEIDENHAIN ha identificado el sistema del control numérico (hardware) como sistema de seguridad funcional FS. Sin embargo, el software del NC instalado no está diseñado para aplicaciones que aprovechen la seguridad funcional FS de HEIDENHAIN. - Instalado un software para pruebas o bien un software del NC no adecuado para utilizar la seguridad funcional FS integrada de HEIDENHAIN Error correction - Instalar una versión de software del NC de su control numérico, diseñado para aplicaciones con seguridad funcional FS integrada de HEIDENHAIN. - Informar al servicio postventa.
126-0111	Error message Demasiados puertos de desconexión definidos Cause of error En el fichero IOC se ha definido más de una salida para la desconexión de la máquina tras la parada. Esto no está permitido. Como máximo, se puede definir una salida. Error correction - Comprobar la configuración de E/S y, dado el caso, corregirla.
126-0112	Error message Puerto de desconexión en sistema de bus erróneo Cause of error La salida para la desconexión de la máquina tras la parada del control numérico se ha definido para un sistema de bus incorrecto. Los sistemas de bus admisibles son módulos PL externos con interfaz HCSI o bien módulos PL internos. Error correction - Comprobar la configuración de E/S y, dado el caso, corregirla.

Número de error	Descripción
126-0113	Error message Sálida PLC para cerrar sistema definida varias veces Cause of error Tanto en el fichero IOC como en los datos de configuración (parámetros de la máquina), se ha definido una salida de PLC para parar el control numérico (puerto de desconexión). Tener en cuenta que la entrada en los datos de configuración posee prioridad. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Comprobar el dato de configuración DisplaySettings/CfgShutdown (número de parámetro de la máquina 101600) - Informar al servicio técnico
126-0114	Error message No es posible la desconexión automática Cause of error No puede activarse la desconexión de la máquina tras la parada del control numérico porque la configuración IO no concuerda con la configuración real del hardware. - El control se hace funcionar en el modo de simulación - El fichero IOC no se adapta a la configuración del hardware - Las opciones en la configuración no están seleccionadas correctamente Error correction - Comprobar la configuración del hardware - Comprobar la configuración IO - Comprobar las opciones - Informar al servicio de atención al cliente
126-0115	Error message Salida PLC para desactivación definida incorrectamente Cause of error Tras la parada del control numérico, la salida para la desconexión de la máquina se ha configurado incorrectamente: - Aunque no existe ningún PL interno, se ha direccionado una salida de PL interno (p. ej., en UEC, UMC). - La dirección de la salida se encuentra fuera del rango admisible O0..O30. Error correction Comprobar los datos de configuración (número de parámetro de la máquina 101600)

Número de error	Descripción
126-0116	Error message Salida PLC para desactivación configurada incorrectamente Cause of error Tras la parada del control numérico, la salida de PLC para la desconexión de la máquina se ha configurado incorrectamente: - Aunque no está conectado ningún instrumento al control numérico a través de HSCI, se ha direccionado una salida de un instrumento HSCI. - El instrumento HSCI direccionado no es ningún PL. - La salida direccionada no existe en el PL. Error correction - Comprobar los datos de configuración (número de parámetro de la máquina 101600) - Informar al servicio técnico
126-0117	Error message Salida PLC para desactivación configurada incorrectamente Cause of error Tras la parada del control numérico, la salida de PLC para la desconexión de la máquina se ha configurado incorrectamente: Los ajustes en el dato de configuración CfgShutdown no pueden emplearse ni para un equipo integrado (p. ej., en UEC, UMC), ni para un PL conectado a través de HSCI (p. ej., PLB 62xx). Ajustes para salida en PL interno: - powerOffDevice: no ocupado - powerOffSlot: no ocupado - powerOffPort: número de la salida en PL interno: (rango de valores: 0..30) Ajustes para salida en PL conectado a través de HSCI: - powerOffDevice: direcciones de bus del PL - powerOffSlot: número de slot del módulo (0 para módulo del sistema y UEC11x) - powerOffPort: número de la salida conmutable Error correction - Comprobar los datos de configuración (número de parámetro de la máquina 101600) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
126-0118	Error message Salida PLC para desactivación configurada incorrectamente Cause of error Aunque se ha seleccionado una desconexión automática de la máquina, tras la parada del control numérico, ni en los datos de configuración ni en el fichero IOC se ha definido una salida de PLC con este propósito. Error correction - Definir una salida de PLC para la desconexión en los datos de configuración o en el fichero IOC - Informar al servicio técnico
126-0119	Error message Keyname %1 para script OEM demasiado largo Cause of error - El nombre de clave utilizado para el arranque del script de Python iniciado es demasiado largo. Se admiten 10 caracteres como máximo. Error correction - Modificar la fecha de configuración
126-011A	Error message Combinación de hardware no permitida Cause of error En la configuración de hardware admisible existe una combinación no admisible de componentes CC y PL. Ejemplos: -CC 6106 y CC 306 - CC 306 y UEC 112 - CC 306 y PLB, MB o TE más antiguos (que no son "Gen 3 ready" o "Gen 3 exclusive") Error correction - Informar al fabricante de la máquina - Informar al fabricante
126-011B	Error message No se ha detectado el error de auto-test en %2 con dirección HSCI %3 Cause of error Durante el autodiagnóstico del equipo no se ha recibido el mensaje esperado. Error correction - Comprobar todas las conexiones por cable entrantes y salientes del equipo - Comprobar el equipo y sustituir en caso necesario - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
126-011C	Error message Sin reacción durante el auto-test en %2 con dirección HSCI %3 Cause of error Durante el autodiagnóstico del equipo no se ha recibido el mensaje esperado. Error correction - Comprobar todas las conexiones por cable entrantes y salientes del equipo - Comprobar el equipo y sustituir en caso necesario - Informar al servicio técnico
126-011D	Error message No se ha realizado el auto-test en %2 con dirección HSCI %3 Cause of error Durante el autodiagnóstico del equipo no se ha recibido el mensaje esperado. Error correction - Comprobar todas las conexiones por cable entrantes y salientes del equipo - Comprobar el equipo y sustituir en caso necesario - Informar al servicio técnico
126-011E	Error message Falta autorización Cause of error No se está autorizado para la ejecución del modo de puesta en servicio (ajuste del regulador de corriente / detección del ángulo de campo). Error correction - Adquirir el derecho NC.SetupDrive introduciendo p. ej. la contraseña de un usuario autorizado - A continuación, reiniciar la función

Número de error	Descripción
126-011F	Error message La seguridad no está garantizada Cause of error Para las funciones de seguridad del sistema se han modificado datos de configuración relevantes y todavía no aceptados. Error correction Ténganse en cuenta las siguientes instrucciones sobre frases de parámetros en las que se hayan cambiado datos de configuración. Lleve a cabo una inspección de seguridad funcional FS en el sistema de acuerdo con las especificaciones del fabricante mientras las frases de parámetro correspondientes estén activas. Apague el sistema y confirme en la consulta que la seguridad funcional FS se ha probado e inspeccionado con éxito.
126-0120	Error message Datos de configuración seguros %1 modificados Cause of error Se han modificado datos de configuración importantes para funciones de seguridad en el juego de parámetros introducido y todavía no se han aceptado. Error correction Lleve a cabo una inspección de seguridad funcional en el sistema de acuerdo con las especificaciones del fabricante mientras la frase de parámetro especificada esté activa. Apague el sistema y confirme en la consulta que la seguridad funcional FS se ha probado e inspeccionado con éxito.
126-0129	Error message Conmutación automática en el modo de simulación DriveSimul Cause of error El control se ha cambiado automáticamente al modo de simulación "DriveSimul". Causas posibles: - No hay ninguna unidad de regulación (CC) disponible en el sistema. - Se utilizan componentes de la generación de accionamientos 3 con seguridad externa pero sin módulo PAE. Error correction - Comprobar la instalación hardware. - Reiniciar el control numérico. - Ajustar CfgMachineSimul/MP_simMode a "DriveSimul". - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
126-012A	Error message Conmutación automática modo simulación DriveAndEmStopSimul Cause of error El control se ha cambiado automáticamente al modo de simulación "DriveAndEmStopSimul". Causa posible: - No se ha reconocido ningún PL de sistema. Error correction - Comprobar la instalación hardware - Reiniciar el control numérico. - Ajustar CfgMachineSimul/MP_simMode a "DriveAndEmStopSimul". - Informar al servicio postventa.
126-012B	Error message Conmutación automática en el modo de simulación FullSimul Cause of error El control se ha cambiado automáticamente al modo de simulación "FullSimul". Causas posibles: - No se ha reconocido ningún PL ni ningún panel de control de máquina en el sistema. - No se ha reconocido ningún equipo en el bus HSCI. - Los ajustes CfgMachineSimul/MP_simMode no concuerdan con ninguna estructura hardware real. Error correction - Comprobar los componentes del hardware - Comprobar las conexiones de cable HSCI - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Reiniciar el control numérico. - Poner en ajuste CfgMachineSimul/simMode en "FullSimul" - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
126-012E	Error message Demasiados UM conectados a una CC: CC-Index %1 Cause of error - Demasiados inversores UM conectados a la unidad de control CC. - Sólo se permiten tantas UM (o conexiones de motor) por CC como el número de ejes posibles en la CC. Error correction - Distribuir el UM en otras unidades de regulación CC y adaptar la configuración - Eliminar los inversores UM que no se utilicen (en caso necesario, utilizar el módulo de 1 eje en lugar del módulo en 2 ejes) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
126-012F	Error message Componente: %1 con número de serie: %2 no proyectado Cause of error En un sistema con generación de accionamiento Gen 3, deben estar contenidos todos los componentes conectados en el bus HSCI y todas las etapas de potencia en el proyecto IOconfig. Error correction Añadir los componentes que faltan en el proyecto IOconfig
126-0130	Error message Proyección con IOconfig incompleta Cause of error En un sistema con generación de accionamiento Gen 3, deben estar contenidos todos los componentes conectados en el bus HSCI y todas las etapas de potencia en el proyecto IOconfig. Error correction Añadir los componentes que faltan en el proyecto IOconfig y arrancar de nuevo el control numérico
126-0131	Error message TNCdiag no se puede iniciar Cause of error Errores internos Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
126-0132	Error message Conectados demasiados equipos HSCI Actual: %1, Permitido: %2 Cause of error Se han conectado demasiados dispositivos al bus HSCI. Error correction - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0133	Error message Conectados demasiados equipos CC/UxC Actual: %1, Permitido: %2 Cause of error Se han conectado demasiados dispositivos CC, UEC o UMC al bus HSCI. Error correction - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0134	Error message Conectados muchos equipos PLB/MB/TE/UxC Act,: %1, Perm.: %2 Cause of error Se han conectado demasiados dispositivos PLB, MB, TE, UEC o UMC al bus HSCI. Error correction - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0135	Error message Conectados demasiados teclados MB/TE Actual: %1, Permitido: %2 Cause of error Se han conectado demasiados dispositivos MB o TE al bus HSCI. Error correction - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
126-0136	Error message Conectados demasiados equipos UVR Actual: %1, Permitido: %2 Cause of error Se han conectado demasiados dispositivos UVR al bus HSCI. Error correction - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0137	Error message Demasiados terminales de E/S presentes. Actual: %1, Permitido: %2 Cause of error Hay demasiados terminales I/O disponibles en dispositivos PLB, MB, TE, UEC o UCM. Los terminales de seguridad funcional cuentan como un terminal. Es posible que se detecten más terminales de los que hay en el lado del hardware de los dispositivos. Algunos dispositivos tienen terminales internos que se cuentan aquí por razones técnicas. Error correction - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de terminales - Informar al fabricante de la máquina
126-0138	Error message No se ha cargado el archivo IOCP para la proyección del hardware Cause of error El sistema no ha podido cargar el fichero IOCP para la planificación del proyecto, porque - falta la entrada del nombre de la ruta en los datos de configuración - no se ha encontrado ningún fichero con el nombre de ruta configurado - el fichero contiene un error sintáctico Error correction - Comprobar la configuración y el árbol de directorios - Instalar el fichero correcto

Número de error	Descripción
126-0139	Error message No se puede asignar un equipo HSCI proyectado Cause of error El equipo proyectado en el fichero IOCP no se puede asignar al equipo que se encuentra en esta dirección HSCI. Posibles causas: - Error al cargar el fichero IOCP - La opción de configuración de la estructura hardware se ha fijado incorrectamente - Se ha conectado otro equipo - Equipo no conectado en la dirección o conectado a mayores - Los equipos se han conectado en el orden incorrecto Error correction - Comprobar proyecto y las opciones activadas en él - Comprobar el cableado de la cadena HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
126-013A	Error message No se puede asignar el módulo proyectado a un equipo HSCI Cause of error El módulo %1 proyectado en el equipo HSCI %2 no coincide con el módulo encontrado previamente en esta ranura. Posibles causas: - Se ha cargado el fichero HSCI incorrecto - La opción de configuración determinante para la evaluación del proyecto se ha fijado incorrectamente - El módulo no está conectado o se ha conectado a mayores - Se ha conectado otro módulo - Los módulos se han conectado en el orden incorrecto Error correction Comprobar el proyecto y la configuración de las opciones correspondientes, así como los módulos conectados. Para ello, se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
126-0143	Error message Conmutación automática en el modo de simulación FullSimul Cause of error The control was automatically switched to "FullSimul" simulation mode. Possible causes: - Neither a PL nor a machine operating panel was detected in the system. - No devices were detected at the HSCI bus. - The CfgMachineSimul/MP_simMode setting doesn't match the real hardware components installed. Information from the control: %1 Error correction - Check the hardware components - Check the HSCI cable connections - Check the voltage supply to the devices - Note further information in the control's diagnostic functions (bus diagnostics or TNCdiag) - Restart the control - Set CfgMachineSimul/simMode to "FullSimul" - Contact your service agency
126-0144	Error message Conmutación automática en el modo de simulación DriveSimul Cause of error The control was automatically switched to "DriveSimul" simulation mode. Possible causes: - There is no controller unit (CC) in the system. - Components of drive generation 3 with external safety are being used but without a PAE module. Information from the control: %1 Error correction - Check the hardware setup - Restart the control - Set CfgMachineSimul/MP_simMode to "DriveSimul" - Contact your service agency

Número de error	Descripción
126-0145	Error message Estructura Hardware no permitida Cause of error An impermissible combination of devices with and without integrated functional safety (FS) was detected: - In a system with integrated functional safety (FS), a PLB 62xx, a PLB 61xx, or an MB or TE machine operating panel without functional safety (FS) was detected. - In a system without integrated functional safety (FS), a PLB 62xx, a PLB 61xx, or an MB or TE machine operating panel with functional safety (FS) was detected. - In a system with integrated functional safety (FS), a device was detected that is not approved for use in systems with functional safety (FS) (for example, older UM, UE, UR, UEC units). - The parameter MP_simMode = DriveSimul has been set in a system with integrated functional safety (FS). These combinations are not permitted. The control is prevented from continuing booting. Information from the control: %1 Error correction - Check the hardware components and correct them if necessary - Check the entry in MP_simMode and correct it if necessary - Contact your machine manufacturer
126-0146	Error message Combinación de hardware no permitida Cause of error The detected hardware configuration includes an impermissible combination of CC or PL components. Examples: - CC 6106 and CC 306 - CC 306 and UEC 112 - CC 306 and older PLB, MB, or TE (not "Gen 3 ready" or not "Gen 3 exclusive") Information from the control: %1 Error correction - Reconfigure the hardware - Contact your machine manufacturer

Número de error	Descripción
126-0147	Error message Conmutación automática modo simulación DriveAndEmStopSimul Cause of error The control was automatically switched to "DriveAndEmStopSimul" simulation mode. Possible causes: - No system PL was detected Information from the control: %1 Error correction - Check the hardware configuration - Restart the control - Set CfgMachineSimul/MP_simMode to "DriveAndEmStopSimul" - Contact your service agency
130-0001	Error message Proceso de datos erróneo Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0002	Error message Error fatal interno del sistema Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0066	Error message Cause of error Error aritmético, valor demasiado pequeño Error correction Informar al servicio postventa
130-0067	Error message Cause of error Error aritmético, valor demasiado grande Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-0068	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0069	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006A	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006B	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006C	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006D	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006F	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-0070	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0096	Error message Cause of error Error del sistema al interrumpir el mecanizado Error correction Informar al servicio postventa
130-0097	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0098	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0099	Error message Acceso al fichero ejecutado con éxito Cause of error Información para el usuario, que ha accedido al fichero sin errores. Error correction
130-009A	Error message Error sistema de ficheros Cause of error 1.) El camino contiene más de seis directorios. 2.) El camino contiene nombres de ficheros o de directorios con más de 16 signos. 3.) El camino contiene una o varias extensiones de ficheros con más de 3 signos. 4.) Al acceder al fichero ha ocurrido un error del sistema. Error correction 1.) 1.) y 2.) Guarde el fichero en otro directorio o con otro nombre más corto 3.) Guarde el fichero con una extensión de como máximo 3 signos. 4.) Por favor, informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-009B	Error message Fichero no encontrado Cause of error Se ha indicado un camino que no remite a ningún fichero. Error correction Corregir el camino que se ha indicado
130-009C	Error message Nombre fichero no admisible Cause of error Se ha indicado un camino que no es válido (p.ej., un camino que contiene signos no permitidos). Error correction Corregir el camino que se ha indicado.
130-009D	Error message Demasiados ficheros abiertos Cause of error No pudo abrirse el fichero debido a que ya están abiertos demasiados ficheros. El número de ficheros que pueden abrirse a la vez está limitado. Error correction Cerrar ficheros que ya no se necesiten.
130-009E	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error 1.) Se ha denegado el acceso al fichero. 2.) El fichero está siendo utilizado (escritura) por otra aplicación. Error correction 1.) Comprobar los derechos de acceso al fichero y, dado el caso, eliminar una eventual protección ante escritura. 2.) Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero.
130-009F	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error El fichero ha sido abierto para sólo lectura y no puede escribirse en él. Error correction Guardar los ficheros con otro camino.

Número de error	Descripción
130-00A0	Error message No se ha podido borrar el directorio Cause of error El directorio actual no puede borrarse. Error correction Por favor, escoger primero otro directorio.
130-00A1	Error message Imposible introd. más ficheros Cause of error El control numérico no puede guardar más ficheros. Error correction Cerrar ficheros que ya no se necesiten.
130-00A2	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error La unidad no permite ningún posicionamiento en el fichero o el posicionamiento no se ha realizado al comienzo de una fila. Error correction Informar al servicio postventa
130-00A3	Error message Unidad de disco no preparada Cause of error Al acceder al fichero ha ocurrido un error de hardware. Error correction Comprobar que la conexión del aparato sea correcta, p.ej., la del adaptador de red.
130-00A4	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error El fichero está siendo utilizado por otra aplicación. Error correction Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero.

Número de error	Descripción
130-00A5	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error El acceso a una area determinada del fichero ha sido bloqueado por otra aplicación. Error correction Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero.
130-00A6	Error message Imposible introd. más ficheros Cause of error El fichero no pudo guardarse debido a que el soporte de datos está lleno. Error correction Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.
130-00A7	Error message Programa incompleto Cause of error Se ha encontrado un final de fichero inesperado. Error correction Recuperar de nuevo la integridad del fichero
130-00A8	Error message No es posible el acceso al directorio Cause of error Se ha denegado el acceso al directorio. Error correction Comprobar los derechos de acceso al fichero y, dado el caso, eliminar una eventual protección ante escritura.
130-012C	Error message Cause of error El sistema ha dejado de ser consistente Error correction Informar al servicio postventa
130-012D	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-012E	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-012F	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0130	Error message Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0131	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0132	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0133	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-0134	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0135	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos Error correction Informar al servicio postventa
130-0136	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos Error correction Informar al servicio postventa
130-0137	Error message Error: final inesper. proceso %1 Cause of error A started process ended irregularly. Possible causes: - Faulty script or error in implementation - Memory assigned for script is exhausted - Other system resources are exhausted Error correction - Check the log files of the script for clues. If required, edit the script. - You might find further information in the log files of the control and the operating system. - Increase the memory assigned for the script.
130-0190	Error message No se ha podido abrir ClientQueue (%1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
130-0191	Error message No pudo guardarse Logfile Cause of error Logfile no pudo guardarse con el nombre de fichero/camino indicado. Error correction Introducir otro nombre de camino/fichero para guardar.
130-0192	Error message ASSERTION: condición consistencia incumplida Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0193	Error message INFO: %1 Cause of error Error correction
130-0194	Error message Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0195	Error message Cause of error No se ha podido iniciar ningún trabajo de tiempo más. Error correction Informar al servicio postventa
130-0196	Error message Cause of error No se dispone de suficiente memoria de trabajo. Error correction Informar al servicio postventa
130-0197	Error message ¡Tipo de evento no válido en el siguiente error! Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-0199	Error message Error OEM sin información adicional Cause of error No se ha encontrado el texto del error Error correction Introducir el texto del error en el fichero de texto para errores y/o cargar el fichero de texto para errores en el directorio correspondiente.
130-019A	Error message Error de ciclo sin información adicional Cause of error No se ha encontrado el texto del error Error correction Introducir el texto del error en el fichero de texto para errores y/o cargar el fichero de texto para errores en el directorio correspondiente.
130-019B	Error message %1 Cause of error Error correction
130-019C	Error message Se han guardado los ficheros de servicio Cause of error Se han guardado los ficheros de servicio a efectos de diagnóstico Error correction Informar al servicio postventa
130-019D	Error message El fichero de error Log no pudo abrirse. ATENCION: no se registraran ningún aviso de error ni de información. Cause of error El fichero Log de errores está protegido ante escritura. Error correction Levantar la protección ante escritura o renombrar o borrar el fichero Log de errores.

Número de error	Descripción
130-01A1	Error message Error al memorizar el fichero de servicio Cause of error Al guardar los ficheros de servicio se ha producido un error. Error correction Crear de nuevo los ficheros de servicio. Dado el caso, mediante la Softkey GUARDAR FICHEROS DE SERVICIO
130-01FA	Error message Condición errónea en Switch-Statement Cause of error Error correction
130-01FB	Error message Sin reconocimiento de la aplicación %1 Cause of error La aplicación no avisa del fin de los ficheros Trace para fines de diagnóstico. Error correction No es posible la reparación
130-01FC	Error message Error del sistema Cause of error Se ha llamado a una función de un servidor aún no implementada. Error correction Informar al servicio postventa
130-01FD	Error message Error del sistema Cause of error Un servidor no puede localizar al remitente de una noticia. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-01FE	Error message Fallo de comunicación interno Cause of error Un servicio interno del sistema no pudo enviar la respuesta a una solicitud. El proceso se ha cancelado. Posibles causas: - Se ha interrumpido la comunicación entre los servicios internos del sistema. - El destinatario ya no estaba disponible en el momento de la respuesta (por ejemplo, debido a un tiempo de espera agotado o al final del proceso). - En casos excepcionales: aumento temporal de la carga del sistema durante procesos que requieren mucha memoria, como la creación de archivos de servicio. Error correction - Si este mensaje aparece exclusivamente al guardar archivos de servicio, por lo general se puede ignorar. - Si el mensaje se repite o aparece independientemente de la creación de archivos de servicio: compruebe la sobrecarga del sistema. - Si es necesario, póngase en contacto con el fabricante de la máquina para delimitar aún más la causa.
130-01FF	Error message Error del sistema Cause of error Ha ocurrido un error de software. Error correction Informar al servicio postventa
130-0200	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error Cause of error El dato de configuración indicado contiene errores y no ha sido aceptado para el funcionamiento del control. Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
130-0201	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error Cause of error Los datos de configuración indicados contienen errores. Los valores erróneos han sido reemplazados por los valores de preajuste. Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.
130-0202	Error message Programa NC interrumpido Cause of error El programa NC se ha interrumpido debido a un error. Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. En caso de que no se muestre ningún otro mensaje de error, informe al Servicio al cliente.
130-03EE	Error message El nombre de fichero ya existe Cause of error El fichero no puede generarse porque ya existe un fichero con el mismo nombre Error correction Guardar los ficheros con otro nombre.
130-03EF	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error El fichero contiene datos en un formato ilegible. Error correction Seleccionar otro fichero o informar al servicio postventa
130-03F0	Error message Directorio no encontrado Cause of error El directorio indicado no existe o ha sido borrado Error correction Seleccionar otro directorio

Número de error	Descripción
130-03F1	Error message Aparato inexistente Cause of error La unidad especificada no está conectada Error correction Seleccionar otra unidad
130-0414	Error message Los ficheros de servicio no se han podido guardar Cause of error Se ha producido un error al guardar los ficheros de servicio. Error correction Intentar realizar de nuevo el proceso de guardado. Si fuera necesario, reiniciar previamente el control numérico. Informar al servicio postventa del control si persistiese el error.
130-0415	Error message No puede suministrarse ninguna ayuda online para este error! Cause of error Error correction
130-07D0	Error message No se encuentra el fichero: %1 Cause of error Se ha indicado un camino que no remite a ningún fichero. Error correction Corregir el camino que se ha indicado
130-07D1	Error message Error al abrir/cerrar un fichero Zip (%1) Cause of error El TNC no ha podido crear o cerrar el fichero ZIP. Puede que el fichero sea corrupto. Error correction Intentar crear de nuevo el fichero ZIP.
130-07D2	Error message Ha ocurrido un error al guardar un fichero Zip. Cause of error Al crear los ficheros de servicio, el TNC no ha podido guardar como mínimo un fichero. Error correction La reparación no es posible.

Número de error	Descripción
130-07D4	Error message Tecla posiblemente enganchada Cause of error Se ha pulsado una o más teclas durante más de 5 segundos. Error correction Si el problema persiste: Informar al servicio postventa. Pulsar la teclas SHIFT, CTRL y ALT.
130-07D5	Error message ¡No es posible aceptar parámetro! Cause of error No pudieron escribirse los parámetros de la máquina porque actividades en segundo plano bloquean el acceso a la configuración de la máquina. Error correction - Finalizar las actividades en segundo plano. - Asegurarse durante el ajuste del offset, que el eje están en regulación y que se alcanza la ventana de regulación.
130-07D6	Error message La unidad de disco '%1' no reacciona Cause of error La unidad de red ya no está dispuesta o ya no reacciona. Error correction - Comprobar la red - Comprobar si el ordenador conectado está activo - Comprobar el conector y el cable de red - Comprobar la actividad de la transmisión de datos de Ethernet. Los LEDs deberían estar encendidos o parpadear. - Comprobar los ajustes de red empleando a un especialista en la red.
130-07D7	Error message Ha fallado la selección o el inicio del programa Cause of error La acción se ha frustrado por causa de una reconfiguración simultanea o por un error de configuración. Error correction - Finalizar la simulación que se está ejecutando en el modo de funcionamiento test de programa - Subsanar el error de configuración
130-07D8	Error message La aplicación no puede arrancar Cause of error Falta el permiso necesario para la versión. Error correction

Número de error	Descripción
130-07E2	Error message Conexión DNC no segura (%1) detectada por %2 Cause of error La aplicación ha establecido una conexión DNC no segura con el control numérico o ha intentado establecerla. Advertencia: Para aumentar sustancialmente la seguridad informática, solo se admiten las conexiones DNC a través de un túnel SSH, según el estándar. Dicha conexión no segura solo se pudo establecer porque así se permitió expresamente en el parámetro de máquina allowUnsecureRPC. En el futuro ya no será posible permitir conexiones no seguras desde la configuración de la máquina. Error correction - Cambiar la aplicación afectada a una conexión DNC segura. Para ello, HEIDENHAIN ofrece una configuración para una comunicación segura. - Usar las versiones más recientes de las herramientas de software de HEIDENHAIN (p. ej., TNCremo) y configurar una conexión segura. - En caso de que la aplicación no sea de HEIDENHAIN: Informar al fabricante de la aplicación afectada.
130-07E3	Error message Conexión no segura (%1) detectada por %2 Cause of error La aplicación ha establecido una conexión LSV2 no segura con el control numérico o ha intentado establecerla. Advertencia: Para aumentar sustancialmente la seguridad informática, solo se admiten las conexiones LSV2 a través de un túnel SSH, según el estándar. Dicha conexión no segura solo se pudo establecer porque así se permitió expresamente en el parámetro de máquina allowUnsecureLsv2. En el futuro ya no será posible permitir conexiones no seguras desde la configuración de la máquina. En la próxima versión del software NC ya no se admitirá la conexión LSV2. Error correction - Cambiar la aplicación afectada a una conexión segura. Para ello, HEIDENHAIN ofrece una configuración para una comunicación segura. - Usar las versiones más recientes de las herramientas de software de HEIDENHAIN (p. ej., TNCremo) y configurar una conexión segura. - En caso de que la aplicación no sea de HEIDENHAIN: Informar al fabricante de la aplicación afectada.

Número de error	Descripción
140-0001	Error message No puede generarse copia de seguridad de datos de configuración Cause of error Durante la escritura de los datos de configuración se genera una copia de seguridad del fichero de parámetros. No pudo generarse este fichero. - El fichero está protegida ante escritura - La unidad de disco está llena - Problema con el disco duro Error correction - Eliminar la protección ante escritura - Borrar los datos innecesarios del disco duro o tarjeta de memoria para liberar espacio.
140-0002	Error message No puede escribirse el fichero de configuración '%1' Cause of error El fichero puede abrirse para escribir en él. - el fichero está protegido ante escritura - la unidad está llena - Problemas con el disco duro Error correction - Elimiar la protección ante escritura - Borrar del disco duro los datos que no sean necesarios, para liberar espacio
140-0004	Error message No se encuentra el fichero de configuración '%1' Cause of error No se ha encontrado el fichero de parámetros indicado. - El fichero de parámetros registrado es erróneo - Se ha registrado un directorio incorrecto para el fichero de parámetros - Fichero de parámetros borrado Error correction - Corregir el fichero 'jhconfigfiles.cfg' o 'configfiles.cfg' - Corregir la introducción de datos en la regla de actualización. - Generar el fichero de parámetros o copiarlo en el directorio deseado

Número de error	Descripción
140-0005	Error message Objeto de datos '%1' '%2' incompleto Cause of error Un objeto de de la configuración esta incompleto en el fichero de configuración. Faltan uno o más parámetros de configuración. El objeto de la configuración incompleto se designa con un nombre de objeto y una clave de objeto. Posibles causas: - Los datos de configuración presentes pertenecen a un software anterior - Se ha editado manualmente el fichero de datos Error correction - Definir regla de actualización o informar al servicio postventa - Completar el objeto de parámetro con la ayuda del editor de configuración
140-0006	Error message Clave del objeto de datos '%1' no inicializada Cause of error Falta la clave de un objeto de parámetro. Error correction Indicar la clave en todos los objetos de parámetro.
140-000A	Error message No se ha encontrado el fichero ini del ciclo '%1' Cause of error No se ha encontrado el fichero de ciclo indicado en el objeto de parámetro 'CfgJhPath' o 'CfgOemPath'. No se ha indicado el nombre del fichero no encontrado. - El fichero registrado es erróneo - El objeto registrado es erróneo - Fichero borrado Si el fichero está disponible, la causa pueden ser también registros erróneos. - Registros erróneos o incompletos - Definiciones de texto, de ciclo o de parámetros erróneas Error correction - Corregir las indicaciones de fichero - Generar el fichero de parámetros o copiarlo en el directorio correspondiente - Corregir las definiciones del ciclo mediante CycleDesign

Número de error	Descripción
140-000B	Error message Palabra clave desconocida '%1' en el fichero ini del ciclo. Cause of error En un fichero de ciclo se encontró una clave desconocida. - Fichero de ciclo erróneo - Se ha utilizado una versión de CycleDesign incorrecta - Definición de ciclo incompleta o errónea Error correction - Utilizar el fichero de ciclo correcto - Utilizar la versión correcta de CycleDesign - Corregir las definiciones del ciclo mediante CycleDesign
140-000D	Error message No se encuentra texto para el nombre de texto '%1' Cause of error En un fichero de parámetros se ha introducido para un texto dependiente del idioma un nombre de texto que no ha sido encontrado. - El texto aún no ha sido definido - Fichero de texto no compilado - El fichero de texto no se ha copiado en el sistema de destino - Se ha indicado un nombre de texto incorrecto Error correction En caso de que el texto no esté disponible: - Definir el etxto en el fichero Ressource - Compilar el fichero de texto - Copiar el fichero de texto el sistema de destino otros: - Introducir los nombres de texto disponibles o corregir el nombre del texto
140-000F	Error message No se ha abierto el módulo '%1' Cause of error Un módulo no ha sido dado de alta en el servidor de configuración. - Para la acción que debe ser ejecutada se requiere el estar dado de alta. - Se ha intentado dar de baja. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
140-0010	Error message Módulo '%1' no tiene acceso de escritura general. Cause of error Se ha intentado fijar la protección ante escritura general en el servidor de configuración. Ésta ya está activa y no puede ser fijada de nuevo. Error correction Informar al servicio postventa.
140-0011	Error message '%1' no tiene acceso de escritura general Cause of error Un módulo intenta eliminar la protección ante escritura general, que no fue reservada para este módulo. Error correction Informar al servicio postventa
140-0012	Error message Mensaje '%1' desconocido para el servidor de configuración Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
140-0013	Error message Acceso para escritura '%1' '%2' no reservado Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
140-0014	Error message Tipo de datos '%1' incorrecto en '%2' Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
140-0015	Error message Secuencia de signos '%1' en '%2' no encontrada Cause of error En un fichero de ciclo se encontró una secuencia de signos incorrecta. - El fichero está defectuoso - Se ha utilizado una versión de CycleDesign incorrecta. Error correction - Gennerar de nuevo el fichero del ciclo con CycleDesign - Utilizar la versión correcta de CycleDesign
140-0016	Error message Mensaje-CERO '%1' Cause of error - Memoria de trabajo insuficiente. - Error interno del control. Error correction Informar al servicio postventa
140-0017	Error message Parámetros de máquina modificados. Finalizar el control y reiniciar. Cause of error Se han modificado los datos de configuración de tal maera que es necesario resetear el control numérico para que los datos modificados sean aceptados. Error correction - Parar el programa NC y todos los movimientos de desplazamiento - Pulsar la tecla de parada de emergencia - Apagar el control y reiniciar de nuevo
140-0018	Error message Objeto de datos '%1' '%2' ya existe varias veces en el fichero Cause of error Ya existe un objeto de datos de configuración con al clave especificada. Error correction - Comprobar, si se están utilizando los ficheros de datos de configuración correctamente, p.ej., si no se está utilizando el mismo fichero dos veces. - Comprobar, si un objeto de datos ya existe en otro fichero. - Modificar la clave de uno de los objetos de datos de configuración redundantes. - Borrar uno de los objetos de datos de configuración redundantes.

Número de error	Descripción
140-0019	Error message Error de software interno Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al servicio postventa
140-001A	Error message Objeto de configuración '%1' / '%2' no encontrada Cause of error No existe uno de los objetos de datos de configuración necesarios para iniciar el control. Error correction - Comprobar los ficheros de configuración utilizados - Comprobar los datos de configuración
140-001B	Error message No se ha recibido el reconocimiento de la modificación de %1 Cause of error Error interno del control. Se han modificado los datos de configuración. Tras la notificación del cambio no todos los módulos han retornado una confirmación dentro del tiempo especofocado. El módulo que no haya retornado la confirmación será listado en el texto adicional. Error correction Informar al servicio postventa
140-001D	Error message Modificación de parámetro durante ejecución de programa o macro Cause of error Se han intentado modificar datos de configuración durante una ejecución de un programa cuya modificación en estas circunstancias no está permitida (válido para error de reset, run y ref). En las funciones adicionales se ha indicado el nombre del objeto de datos , cuya modificación durante la ejecución del programa no está permitida Error correction Parar y parar internamente los programas que se están ejecutando en Ejecución continua, Test de programa y Gráfica de programación. A continuación guardar otra vez los datos.

Número de error	Descripción
140-001E	Error message Cambios parám. bloq. Cause of error Existen dos posibles causas: 1. Se ha intentado modificar datos de la configuración cuando aun estaba pendiente una notificación sobre modificación. No está cerrada la última modificación y notificación. 2. Se ha intentado iniciar ya un programa sin haber aún cerrado una notificación a cerca de una modificación en la configuración. Error correction 1. Intentar guardar de nuevo. 2. Arrancar de nuevo el programa.
140-001F	Error message Arranque pgm: objetos de datos con protec. escritura no permit. Cause of error Se ha intentado iniciar un programa a pesar de que aún quedan objetos de datos protegidos ante escritura o han sido reservados accesos a escritura para objetos de datos. Al arrancar un programa debe permitirse para todos los objetos el acceso a escritura. Error correction Arrancar de nuevo el programa.
140-0020	Error message Falta o es desconocido el nombre del módulo '%1' Cause of error Error de software interno. Al realizar una petición, un módulo no ha introducido su propia identificación o lo ha hecho de forma errónea. Error correction Informar al servicio postventa
140-0021	Error message Objeto de datos '%1' renombrado como '%2' key '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos indicado fue renombrado por el control debido a una regla. Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.

Número de error	Descripción
140-0022	Error message Objeto de datos '%1' '%2' eliminado Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos ya no recibe soporte y ha sido eliminado por el control debido a una regla. Error correction Guardar los datos modificados.
140-0023	Error message Tipo de datos modificado con objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El tipo de datos de un atributo de un objeto de datos ha sido modificado por el control debido a una regla. Error correction Controlar el valor del atributo indicado en el objeto de datos. En caso de que el valor no sea correcto, corregir el valor. A continuación guardar los datos.
140-0024	Error message Atributo renombrado con objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. En el objeto de datos indicado, un atributo fue renombrado por el control debido a una regla. Error correction Controlar el valor del atributo indicado en el objeto de datos. En caso de que el valor no sea correcto, corregir el valor. A continuación guardar los datos.
140-0025	Error message Atributo eliminado con objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. En el objeto de datos indicado, un atributo fue eliminado por el control debido a una regla. Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.

Número de error	Descripción
140-0026	Error message Atributo insertado en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos indicado no está completo. A causa de una regla fueron insertados por el control el o los atributos que faltan. Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.
140-0027	Error message Objeto de datos '%1' '%2' eliminado Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objetos de datos recibe en realidad aún soporte del control numérico, pero ha sido borrado debido a una regla. Error correction Guardar los datos modificados.
140-0028	Error message Objeto de datos '%1' '%2' insertado Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos falta en los datos de configuración indicados y fue insertado a causa de una regla. Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.

Número de error	Descripción
140-0029	Error message Valor inserción incorrecto en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos indicado no está completo. A causa de una regla fue insertado por el control el atributo que faltaba. Por tanto, el valor a insertar indicado por la regla es incorrecto. Error correction - El atributo será inicializado con un valor por defecto. Éste debe ser controlado y si es preciso corregido. - Debe corregirse la regla incorrecta.
140-002B	Error message No se ha guardado el fichero de datos Cause of error Se han descubierto errores fatales en los datos de configuración o los datos de configuración leídos deben ser modificados a causa de una actualización del software. Mientras los errores no estén subsanados o no esté completada la actualización del software no se escribirán datos de configuración en los ficheros de datos. Este aviso ha sido editado a modo informativo y aparece cada vez por causa de las razones arriba indicadas. Error correction - Corregir manualmente los errores fatales en el editor de configuración mediante la Softkey "Subsanar errores de sintaxis". - Los errores, que deben ser corregidos con una regla de actualización, deben subsanarse en el editor de la configuración mediante la Softkey "Datos de configuración" y a continuación "Guardar". Tras la tramitación de la subsanci3n de error arriba mencionada dejarañ de aparecer este aviso de error. Si el aviso de error persiste significa que no han sido subsanados todos los errores en los datos de configuración o la actualización del software no se ha tramitado correctamente.
140-002C	Error message Nombre de objeto desconocido '%1' Cause of error Un nombre de objeto es desconocido. Puede ser que el nombre esté mal escrito o no sea soportado por la versión. Error correction - En caso de que el nombre provenga desde un fichero de configuración, debe ser corregido ahí. - En caso contrario, informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
140-002D	Error message Excedido el tamaño máximo de la lista Cause of error Se ha alcanzado el tamaño máximo de una lista. Se han insertado demasiados objetos de datos de configuración. Error correction - Borrar objetos de datos de configuración - Si esto no es posible, informar al servicio postventa
140-002E	Error message Ident. de control SIK incorrecta: %1 Cause of error El SIK (Clave de Identificación de Sistema) no es apropiado para este Software. El control sólo puede usarse con este Software como puesto de programación. Posibles causas: - El control no es una versión para la exportación - SIK erróneo - Tipo de control falso o no configurado - Error durante el acceso al SIK Error correction - Informar al servicio postventa
140-002F	Error message General Key caducada Cause of error Para la puesta en marcha del control numérico, el fabricante de la máquina puede utilizar una contraseña maestra (General Key), que activa todas las opciones una vez durante 90 días. La contraseña maestra (General Key) está caducada y por lo tanto ha dejado de ser válida. Las opciones están activas únicamente con la contraseña adecuada. Error correction Solicitar en el Servicio Técnico la o las opciones de software necesarias.

Número de error	Descripción
140-0030	Error message General Key activa Cause of error Para la puesta en marcha del control numérico, el fabricante de la máquina puede utilizar una contraseña maestra (General Key), que activa todas las opciones una vez durante 90 días. Este mensaje se indica tras cada inicialización, en el caso de que la contraseña maestra (General Key) está activada. Una vez transcurrido dicho periodo de tiempo, las opciones únicamente se pueden utilizar con una contraseña adecuada. En el caso de expiración de la contraseña maestra (General Key), si se ejecuta un programa NC, se activa una parada. Error correction Contactar con el fabricante de la máquina. El fabricante puede verificar en el menú SIK el periodo de validez de la contraseña maestra (General Key) o bien desactivarla.
140-0031	Error message Password '%1' introducido Cause of error Error correction
140-0032	Error message Versión de software incorrecta Cause of error El código de exportación no concuerda realmente con la versión de software disponible. Error correction Debe cambiarse de la versión estándar a la versión export o viceversa.

Número de error	Descripción
140-0033	Error message No puede ejecutarse el trabajo Cause of error El servidor de configuración no puede ejecutar un trabajo. Más informacione a cerca del trabajo están indicadas en las informaciones adicionales. Error correction - Comprobar resto entradas del libro de registro: es posible que haya entradas adicionales que den información sobre las causas del error. - Comprobar parámetro máquina System/PLC/CfgPlcOptions/noConfigDataLock: si el parámetro no está activado o está configurado como FALSE, no se permite modificar parámetros durante la ejecución. Configure noConfigDataLock como TRUE para permitir la modificación de parámetros durante la ejecución del programa. Deben tenerse en cuenta las indicaciones adicionales sobre noConfigDataLock presentes en el manual técnico. - Informar al servicio postventa.
140-0034	Error message Objeto de datos '%1' '%2' desplazado al fichero '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos está guardado en un fichero erróneo y ha sido desplazado por una regla a otro fichero. Error correction Guardar los datos modificados.
140-0035	Error message Objeto de datos '%1' '%2' dividido en el fichero '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos ha sido dividido en uno o más objeto de datos. Error correction Guardar los datos modificados.

Número de error	Descripción
140-0036	Error message Modificado valor en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. Uno o más valores de un objeto de datos ha sido modificado por el control debido a una regla. Error correction Controlar los valores del atributo indicado en el objeto de datos. En caso de que el valor no sea correcto, corregir el valor. A continuación guardar los datos.
140-0037	Error message Desplazado atributo en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. En el objeto de datos indicado, un atributo fue desplazado por el control debido a una regla. Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.
140-0038	Error message Objeto de datos '%1': modificar clave de '%2' a '%3' Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del Control numérico La clave del objeto de un objeto de datos se ha modificado por causa de una regla. Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.
140-0042	Error message Datos del ciclo erróneos Cause of error - Demasiadas Softkeys en un plano - Arbol de menú incorrecto - otro error Error correction - Repartir las Softkeys en diversos planos - Definir el arbol de menú correctamente - Tener en cuenta las informaciones adicionales

Número de error	Descripción
140-0043	Error message Cantidad de datos demasiado grande Cause of error Se han modificado demasiados objetos de datos o se ha cargado un subfichero MP demasiado grande. Todos los objetos de datos no serán efectivos inmediatamente. Error correction - Apagar el control y reiniciar de nuevo - Dividir subfichero MP
140-0044	Error message Apagar el control y reiniciar de nuevo Cause of error La licencia de pruebas se ha desactivado. La opciones desbloqueadas temporales permanecen no obstante activas hasta que el control numérico sea finalizado. Error correction El control debe apagarse y reiniciarse de nuevo.
140-0045	Error message Error al abrir el fichero Backup '%1' Cause of error - Fichero no existe - Acceso al fichero fallido - El fichero no es un fichero Backup válido Error correction - Seleccionar un fichero disponible - El fichero no puede ser abierto por otras aplicaciones - El fichero seleccionado debe ser generado por el control como fichero Backup
140-0046	Error message Modificación de datos sin efecto Cause of error Se ha cargado más de un subfichero MP o se han modificado los parámetros mediante un módulo PLC. Se ha intentado ahora modificar datos, que no son efectivos en el funcionamiento del control, porque los datos de los subficheros MP o de las modificaciones PLC están cubiertos. Error correction Comprobar los datos activos en la frase de datos "Datos activos". Si los datos no reciben los valores deseados: - Cargar de nuevo el subfichero MP en el que deba realizarse la modificación - Descargar otros subficheros MP- Modificar los datos en la frase de datos "Datos temporales"

Número de error	Descripción
140-0047	Error message Error al cargar el Backup Cause of error - Ejecución del programa activa - Los datos pertenecen a un software anterior - En un fichero hay un error de sintáxis - Los ficheros del Backup han sido restaurados, pero no han podido ser activados, porque los parámetros reset tienen otros valores. Error correction - Parar el programa - Los datos deben actualizados mediante Update. Tener en cuenta las intrucciones a cerca de la actualización de datos de configuración - Corregir manualmente mediante la Softkey "SUBSANAR ERROR DE SINTAXIS" - El control debe apagarse y reiniciarse de nuevo. Dado el caso que los datos antiguos deban ser restaurados, activar el fichero %OEM%:\config\LastKnownGoodConfig.zip
140-0048	Error message Error al crear el Backup Cause of error - No permitido en esta frase de datos - No puede crearse el fichero Error correction - Seleccionar la frase de datos básica - Seleccionar otro fichero
140-0049	Error message La opción de software para ciclos OEM no está habilitada Cause of error Se ha configurado un arbol de ciclo OEM, sin embargo la opción de software no está habilitada. Error correction Solicitar la opción necesaria en el servicio postventa.
140-004A	Error message La opción de software para '%1' no está habilitada Cause of error La opción de software necesaria para el idioma seleccionado no está habilitada. Error correction Solicitar la opción necesaria en el servicio postventa.

Número de error	Descripción
140-004B	Error message Error en la determ. de los parám. del regulador de corriente Cause of error Ha ocurrido un error en el cálculo automático de los parámetros de regulación de corriente. Error correction Los parámetros de regulación de corriente se deben determinar manualmente.
140-004C	Error message Ajustes de sistema borrados Cause of error Se borraron los ajustes de sistema de almacenamiento permanente p. ej. los que se utilizaron por último. Durante el reinicio, el control vuelve a generar de nuevo estos ajustes de sistema. Error correction Apagar el control y reiniciar de nuevo.
140-004D	Error message Contraseña '%1' definida doble Cause of error El número clave o la palabra clave indicado ya existe. No se permite una definición duplicada. Error correction - Sustituya la palabra clave indicada en la configuración (CfgOemPassword o CfgChangePassword). Utilice una palabra clave que no se encuentra en uso.
140-004E	Error message Contraseña %1 modificada por el fabricante de la máquina Cause of error La palabra clave introducida fue sustituida por el fabricante de la máquina. Error correction Utilice la palabra clave definida por el fabricante de la máquina. Véase el manual de la máquina o contacte con el fabricante de la máquina para obtener la palabra clave.

Número de error	Descripción
140-004F	Error message Realizar actualización de los datos de configuración 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 Elemento de datos no permitido para el fichero Cause of error El objeto de datos se ha cargado en una localización no admisible El objeto de datos o bien no puede cargarse en un fichero de parámetros o se encuentra en una unidad del PLC: o SYS:. Error correction Eliminar completamente el objeto de datos del fichero o desplazarlo a un fichero en otra unidad. Tener en cuenta tambien que acceso se define para el objeto de datos.
140-0051	Error message Objeto de datos '%1' erróneo Cause of error Un objeto de configuración en un fichero de configuración está incompleto o es erróneo. Causas posibles: - Los datos de configuración presentes pertenecen a un software anterior - Se ha editado manualmente el fichero de datos Error correction - anular la versión de Config y ejecutar de nuevo Update. - Completar o corregir el objeto de parámetro con la ayuda del editor de configuración

Número de error	Descripción
140-0052	Error message Fallo en la instalación del Setup en platina PLCE Cause of error Ha fallado la instalación de ficheros Setup en el disco PLCE encriptado. Error correction Causas posibles: - Se ha introducido una palabra clave errónea para encriptar los ficheros Setup en PLCdesign. Crear de nuevo el fichero setup.zip en PLCdesign con la palabra clave correcta. - Se ha introducido un nombre de fichero destino o directorio destino en PLCdesign que contiene caracteres no válidos. Utilizar solamente caracteres ASCII para las rutas destino en PLCE. Crear de nuevo el fichero setup.zip con PLCdesign. - El fichero Image para PLCE es demasiado pequeño para el Update. Guardar el contenido de PLCE, generar un fichero Image más grande, reactivar el backup e intentar de nuevo el Update. - En el control no existe ninguna partición PLCE encriptada. Crear una partición encriptada e intentar de nuevo el Update. - No se ha podido encontrar una palabra clave para la partición encriptada o la palabra clave es errónea. Introducir una palabra clave correcta en los ajustes para la partición encriptada (modo programación PLC).
140-0053	Error message No se encuentra el objeto de datos de configuración Cause of error No existe uno de los objetos de datos de configuración necesarios para la actualización del software. Debido a ello, la actualización de los datos de configuración posiblemente solo se haya realizado de forma incompleta. Error correction Comprobar la configuración de máquina y corregirla si fuera necesario.
140-0054	Error message Error al cargar los datos por defecto Cause of error Ha ocurrido un error al cargar los datos predeterminados: - El control numérico todavía tiene acceso a uno o más ficheros - Los datos predeterminados están incompletos o son erróneos Error correction - Comprobar si en el fichero de registro hay otros avisos que aludan a la posible causa del error. - Arrancar de nuevo el control y detener la aceleración hasta velocidad de plena marcha accionando inmediatamente la tecla MOD. Cargar ahora los datos predeterminados - Si el problema persiste, informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
140-0055	Error message Regla de actualización errónea Cause of error La regla de actualización indicada en la información adicional es errónea. Con esta regla, no es posible llevar a cabo la actualización de la configuración de la máquina. Error correction - Comprobar todos los datos de la regla de actualización. - En el caso de que en la regla se indique un fichero: revisar si dicho fichero forma parte de configuración actual. - Corregir la regla de actualización, a fin de que la actualización de la configuración de la máquina se pueda realizar correctamente.
140-0056	Error message Error al memorizar los datos de configuración Cause of error - Al guardar los datos de configuración se ha producido un error. Error correction - Tener en cuenta la información adicional indicada en las informaciones internas. - Informar al servicio postventa.
140-0057	Error message Valor no admisible Cause of error - La comprobación del valor indicado ha dado como resultado que el valor es erróneo o no es válido. - Que el valor sea válido puede depender de otros parámetros de máquina (plausibilidad) Error correction Comprobar el valor indicado y adecuarlo si fuera necesario. Si el parámetro depende de otros parámetros, deben tenerse en cuenta para ello. Informar al servicio postventa
140-0058	Error message Objeto de datos %1 no existe Cause of error - Error al escribir datos. - Está indicado que el nombre de clave no existe. Error correction - Comprobar el nombre de clave y, dado el caso, corregir o indicar un nombre de clave existente. - Aplicar primeramente el objeto de datos con este nombre de clave. - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
140-0059	Error message Se han cargado demasiados ficheros parciales Cause of error Al cargar ficheros parciales MP se ha alcanzado el número máximo posible de ficheros parciales cargados. Error correction - Descargar mediante editor de Config. a ser posible todos los ficheros parciales MP - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de asistencia al cliente
140-005A	Error message Datos erróneos en la regla de actualización Cause of error El objeto de datos indicado en la regla de actualización es erróneo Error correction Comprobar en la regla de actualización la notación del objeto de datos indicado en "object" y, dado el caso, corregirla: - Comprobar la notación de todos los nombres. - Comprobar que esté completa la sintaxis de paréntesis. Los paréntesis abiertos también deben volver a cerrarse. - Comprobar la sintaxis de todos los atributos y parámetros de la máquina. Los atributos deben estar separados por una coma. Importante: si a continuación sigue un paréntesis no podrá ponerse ninguna coma! - Comprobar la sintaxis de las cadenas de caracteres. Las cadenas de caracteres deben estar entre comillas. Ejemplo: " Un nombre" - Si hay comillas, éstas deberán estar precedidas de una '\'. Ejemplo: \' Un nombre\' - En el caso de que haya una '\', a ésta le deberá preceder una segunda. Ejemplo: \' \' - Informar al servicio técnico.
140-005B	Error message No está permitida la actualización de los datos del sistema Cause of error - Se ha intentado cambiar o sobrescribir datos/archivos protegidos contra escritura o datos de configuración del sistema mediante reglas de actualización. - Las reglas de actualización no deben modificar los datos protegidos contra escritura ni los datos del sistema. Error correction - Retirar las reglas de actualización defectuosas. Puede encontrar la regla de actualización incorrecta en la información adicional del mensaje de error pulsando la tecla programable INFO INTERNA o el botón Detalles. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
140-005C	Error message Valor no válido para parámetro de máquina Cause of error - Error de sintaxis en el valor para un parámetro de máquina en la regla de actualización. - El valor indicado contiene errores de escritura o no es admisible para el parámetro, que debe modificarse mediante la regla de actualización. Error correction - Comprobar la notación del valor. - Comprobar el tipo del valor. En un valor numérico, únicamente puede estar contenido un número, en una relación debe estar indicado un nombre de la relación existente. - Informar al servicio técnico.
140-005D	Error message Nombre desconocido en la regla de actualización Cause of error - Parámetro de máquina o nombre de atributo desconocido indicado en la regla de actualización. Error correction - Comprobar si el nombre presenta errores de escritura. - Comprobar el objeto de datos, si el atributo o el parámetro de máquina existe realmente. - Informar al servicio técnico.
140-005E	Error message Índice de listas erróneo Cause of error Para la lista en el parámetro de actualización no se ha indicado ningún índice o se ha indicado un índice demasiado grande. Error correction - En el caso de que no se haya indicado ningún índice, indicar un índice. - Comprobar si el índice indicado es más grande que el índice máximo de la lista asociada. Dado el caso, modificar el índice. - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
140-005F	Error message Fichero desconocido '%1' en la regla de actualización '2%' Cause of error - En la regla de actualización está indicado un fichero que, o bien no existe, o bien no figura en la lista de los ficheros de configuración. - Las informaciones secundarias sobre el aviso de error se pueden obtener pulsando la softkey INTERNE INFO. Error correction - El fichero no existe y no figura en la lista de ficheros de configuración: - El fichero lo crea automáticamente el control numérico y los nuevos datos se memorizan en el fichero. - En el caso de que no se quiera poner el nuevo fichero, trasladar los datos a otro fichero ya existente y borrar el fichero de la lista de ficheros de configuración. - Indicación errónea de la ruta o un nombre de fichero erróneo en la regla de actualización: - Pulsar la softkey UPDATE REGELN y comprobar la regla de actualización y, dado el caso, corregirla. - El fichero de configuración existe, pero no en la lista de ficheros de configuración: - Pulsar la softkey KONFIG DATEI LISTEN y añadir el fichero en la lista. - Informar al servicio técnico.
140-0060	Error message Unidad de medida '%1' no definida Cause of error - Unidad de medida desconocida en la información de atributos. Error correction - Comprobar la unidad de medida y ajustar si fuera necesario. Solo deben utilizarse unidades predeterminadas. Solo se puede especificar el nombre de la unidad de medida, no la propia unidad de medida. - Debe tenerse en cuenta que, según la unidad de medida, se lleva a cabo una conversión del valor indicado en la unidad de medida utilizada internamente en el control. - En los parámetros de máquina CfgOemInt y CfgOemPosition no se pueden utilizar unidades de medida que tengan como resultado una conversión.

Número de error	Descripción
140-0062	Error message Error de configuración al registrar o dar de baja un usuario Cause of error Error de configuración al registrar o dar de baja un usuario en el sistema operativo. Error correction - Asegúrese de que el usuario tiene disponibles todos los datos de configuración necesarios, sobre todo los datos en HOME: - Detenga todos los programas NC - Dé de baja al usuario y regístrelo de nuevo. Si persisten los errores, contacte con el servicio postventa.
140-0063	Error message Función con datos cifrados no permitida Cause of error Si se utilizan archivos de configuración cifrados, no se podrán realizar copias de seguridad ni restaurar la configuración. Error correction Iniciar la copia de seguridad o la restauración con herramientas informáticas, por ejemplo, TNCremo.
140-0064	Error message La opción de software "%1" está bloqueada por la configuración Cause of error La opción de software está bloqueada por la configuración. Por ello, la opción de software no está disponible, aunque esté desbloqueada en el SIK. - Preste atención a un comportamiento de la máquina inusual (p. ej., monitorización de colisiones DCM bloqueada). Error correction - Vuelva a desbloquear la opción de software en el diálogo SIK para obtener el comportamiento original. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
140-0065	Error message Se carga subfichero a través del programa NC Cause of error El subarchivo MP seleccionado ha sido cargado por un programa NC de uno de los tipos de modo simulación (p. ej., prueba de programa). Dicho subarchivo MP está precedido por un '#' (almohadilla). La descarga de este subarchivo MP solo es posible desde el mismo modo de simulación. Error correction - Cambie al modo de simulación desde el que se cargó el subarchivo MP. - Arranque allí un programa NC que descargue el subarchivo MP nuevamente. - Informar al servicio postventa.
140-0066	Error message Ficheros de configuración adaptados tras la actualización Cause of error Para más información: Al menos uno de los ficheros indicados CfgConfigUpdate/baseFiles o CfgConfigUpdate/portionFiles se ha modificado automáticamente debido a una actualización de software. Error correction HEIDENHAIN recomienda revisar las modificaciones realizadas automáticamente.
140-0067	Error message Error en la nueva lectura de datos de configuración Cause of error Han ocurrido errores en la nueva lectura de los datos de configuración. Tenga en cuenta la siguiente información que se muestra en la softkey INFO INTERNA en la ventana de errores: HAS_FATAL: Los datos leídos contienen errores en la sintaxis HAS_UPD: Los datos necesitan una actualización Tenga en cuenta que en el control numérico siguen activos los datos de configuración existentes actualmente. Ya no es posible modificar los datos de configuración. Error correction Reiniciar el control numérico

Número de error	Descripción
140-0068	Error message El fichero "%1" figura varias veces Cause of error En CfgConfigDataFiles figura varias veces el mismo fichero. Téngase en cuenta lo siguiente: El fichero también puede estar ubicado en SYS > CfgJhConfigDataFiles. Error correction - Modificar el nombre del fichero y la entrada en CfgConfigDataFiles
140-006C	Error message Valoración SIK2 errónea Cause of error Se ha producido un error durante la evaluación del módulo SIK2. Error correction Informar al servicio técnico
140-006D	Error message Nombre de texto '%1' definido en varios archivos *.po Cause of error Se utiliza el mismo nombre de texto en varios archivos *.po. Esto no está permitido. Fíjese en los nombres de archivo que aparecen en los detalles del mensaje. Error correction - Cambiar nombres de texto - el nombre debe ser único Recomendación: anteponga un identificador único a sus nombres de texto.
140-006E	Error message archivo po '%1' definido en diferentes directorios Cause of error Se ha definido un archivo po con el mismo nombre en distintos directorios. Esto no está permitido. Error correction O bien utilizar el archivo po del mismo directorio o renombrar uno de los archivos po.

Número de error	Descripción
140-006F	Error message Se han especificado varios archivos 'user.cfg' Cause of error La lista de archivos de configuración activos (CfgConfigDataFiles/dataFiles) contiene varios archivos con el nombre "user-cfg". El nombre de archivo "user.cfg" está reservado para archivos guardados bajo el usuario activo. Error correction - Renombrar el resto de archivos
140-0070	Error message %1 para archivo en HOME: no permitido Cause of error Este objeto de datos no debe guardarse en un archivo que se encuentre en el directorio de Inicio del usuario que ha iniciado sesión. Motivo: el objeto de datos debe poder modificarse en cualquier momento. Error correction - Trasladar el objeto de datos a otro archivo
141-0003	Error message La clave ya existe Cause of error Ya existe un objeto de datos con la clave de configuración con la clave introducida. Por este motivo no puede ponerse ningún objeto de datos nuevo con dicha clave. Error correction - Borrar el objeto de datos antiguo - o introducir otra clave
141-0005	Error message Los datos no están guardados por compl. Cause of error No se han podido proteger todos los datos modificados porque el acceso de escritura está bloqueado o todavía se está ejecutando un programa NC. Error correction Detener la edición de programas NC - Intentar de nuevo guardarlos, ya que puede ser que entre tanto se haya inhabilitado el bloqueo del acceso contra escritura.

Número de error	Descripción
141-0006	Error message Valor fuera de rango %1 hasta %2 Cause of error El valor introducido no es válido o se encuentra fuera del rango admisible Error correction Introducir otro valor
141-0007	Error message Tecla sin función Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función. Error correction
141-0025	Error message Derecho de acceso insuficiente para modificación datos '%1' '%2' Cause of error El permiso de acceso para la modificación de datos es insuficiente. Probablemente ejecute un ciclo o un programa NC desde una unidad externa y por ello no tenga permisos de acceso. Se ha indicado el objeto de datos para el que es necesario un permiso de acceso más elevado. Error correction - Los datos no pueden ser guardados. - Debe introducirse otra clave. - Ejecute un ciclo o un programa NC desde una unidad externa para la que tenga los permisos de acceso necesarios. - Para una actualización de software se requiere el número de clave del sistema.
141-0030	Error message Ya no es posible introducir ningún nuevo password Cause of error Para la liberación de una opción se ha introducido varias veces una contraseña incorrecta. Tras 10 intentos incorrectos ya no será posible realizar ninguno más. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
141-0048	Error message No puede seleccionarse un fichero parcial MP Cause of error Ha seleccionado un directorio. Para esta función, puede seleccionarse únicamente un fichero. Error correction - O bien, seleccionar un fichero parcial MP (no un directorio) - O bien, con la Softkey ACTUALIZAR FICHERO / DIRECTORIO, actualizar todos los ficheros del directorio
141-004B	Error message Falta valor requerido Cause of error No se introducido un valor requerido. Error correction - Introducir el valor en el punto designado
141-004C	Error message Rango de introducción no válido o formato erróneo Cause of error El formato del valor introducido no coincide con el formato del parámetro. Error correction - Para la introducción, utilizar un rango válido de valores; tener en cuenta el rango de valores del parámetro asociado
141-004D	Error message El valor no debe modificarse Cause of error Se ha introducido información de atributos que el fabricante de la máquina no puede modificar. Posiblemente, se efectúa directamente dicha introducción en un fichero de parámetros. Error correction Introducir únicamente los datos que se indiquen en la ventana de diálogo para la edición de información de atributos.
141-004E	Error message Ninguna línea seleccionable seleccionada Cause of error En "Selección", no se ha seleccionado ningún campo de la tabla. Error correction - Seleccionar con el cursor una fila de la tabla bajo "Selección". Nota: El hecho de poder efectuar una selección depende del tipo de parámetro.

Número de error	Descripción
141-004F	Error message Función sólo posible con datos base Cause of error TEST ES Error correction TEST ES
141-0050	Error message La opción de software [%1] no se puede bloquear Cause of error Se ha intentado bloquear con la Softkey LOCK OPTION, una opción de software ejecutada en el diálogo de la SIK.. La opción seleccionada corresponde al ajuste básico del control numérico. Las opciones que están disponibles de forma estándar no se pueden bloquear. Error correction Seleccionar una de las opciones de software disponibles para este control numérico para la función LOCK OPTION: Puede encontrar la lista de opciones de software disponibles en el Manual de instrucciones técnico.
141-0051	Error message El subarchivo MP ya está cargado Cause of error Un subarchivo que ya se ha cargado no se puede abrir de nuevo para editarlo. Error correction Seleccionar otro fichero para editar de la lista de frases de datos
141-0052	Error message El archivo seleccionado ya está activo como archivo básico Cause of error El fichero seleccionado para editar ya se encuentra en los datos básicos. Error correction Seleccionar datos básicos y editar los datos del fichero con el editor de configuración
141-0141	Error message ¿Cargar configuración por defecto? Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
141-0142	Error message Los datos anteriores se guardarán en el directorio CONFIG.BAK. Cause of error Error correction
145-0001	Error message No se ha definido completamente el arco circular Cause of error El ángulo de inicio del arco circular no está definido Error correction
145-0002	Error message No se ha definido completamente el arco circular Cause of error El ángulo final del arco circular no está definido Error correction
145-0003	Error message No se ha definido completamente el arco circular Cause of error El ángulo inicial y el final del arco circular no están definidos Error correction
145-0004	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error La posición de un arco circular en el espacio no está definida con precisión. Error correction Informar al servicio postventa
145-0005	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Un mensaje no puede contener ninguna matriz de transformación Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
145-0006	Error message Factor de escala no válido Cause of error Para un círculo se han definido diferentes factores de escala específicos del eje. Utilizar en círculos los mismos factores de escala específicos del eje. Error correction
145-0008	Error message Tangente incorrecta Cause of error El punto final de una tagente programado está situado demasiado cercano al arco circular Error correction Corregir el punto final de la tangente
145-0009	Error message Tangente incorrecta Cause of error El punto final de la tangente programado está situado sobre el arco circular Error correction Corregir el punto final de la tangente
145-000A	Error message Tangente incorrecta Cause of error El punto final de la tangente programado está situado en el interior del arco circular Error correction Corregir el punto final de la tangente
145-000C	Error message Punto incorrecto Cause of error El punto programado no está situado sobre el arco circular Error correction Corregir las coordenadas del punto
145-000D	Error message Función aún no implementada Cause of error Función aún no implementada Error correction

Número de error	Descripción
145-000E	Error message Arco circular incorrecto Cause of error Los puntos de inicio y de final de un arco circular tienen distancias desde el centro diferentes. Error correction Corregir las coordenadas del punto final del arco circular o las coordenadas del centro del círculo
145-000F	Error message Arco circular incorrecto Cause of error La distancia entre el punto inicial y el final del arco circular es demasiado pequeña Error correction Corregir el punto
145-0010	Error message Arco circular incorrecto Cause of error El radio del círculo es demasiado pequeño, para unir los puntos de inicio y final del arco circular Error correction Corregir las coordenadas
145-0011	Error message Arco circular incorrecto Cause of error Las tangentes al principio y al final del círculo son paralelas Error correction Corregir las coordenadas
145-0012	Error message Ningún punto de intersección disponible Cause of error Las curvas indicadas no tienen ningún punto de corte Error correction Corregir las coordenadas
145-0013	Error message Chaflán incorrecto Cause of error Longitud del chaflán no definida Error correction Introducir longitud del chaflán

Número de error	Descripción
145-0014	Error message Chaflán incorrecto Cause of error Chaflán demasiado largo Error correction Corregir la longitud del chaflán
145-0015	Error message Chaflán incorrecto Cause of error Chaflán sólo permitido entre rectas Error correction Borrar la frase del chaflán
145-0016	Error message Redondeo (RND) incorrecto Cause of error El radio de redondeo no está definido Error correction Corregir el redondeo
145-0017	Error message Redondeo (RND) incorrecto Cause of error Radio de redondeo demasiado grande Error correction Introducción del radio de redondeo
145-0018	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Longitud del movimiento de aproximación no definida Error correction
145-0019	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Lado de aproximación no definido Error correction
145-001A	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error El radio del movimiento de aproximación no está definido Error correction

Número de error	Descripción
145-001B	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Angulo de avance en el movimiento de aproximación no definido Error correction
145-001C	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Radio del círculo de transición en el movimiento de aproximación demasiado grande Error correction
145-001D	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error Longitud del movimiento de retroceso no definida Error correction
145-001E	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error Lado de retroceso no definido Error correction
145-001F	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error El radio del movimiento de retroceso no está definido Error correction
145-0020	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error Angulo de avance del movimiento de retroceso no definido Error correction
145-0021	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error Radio del círculo de transición en el movimiento de retroceso demasiado grande Error correction

Número de error	Descripción
145-0022	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error Punto final del movimiento de retroceso no definido Error correction
145-0023	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Acceso a un componente del vector con índice incorrecto Error correction Informar al servicio postventa
145-0024	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Se ha intentado normalizar un vector cero Error correction Informar al servicio postventa
145-0025	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Acceso a un elemento de matriz con índice incorrecto Error correction Informar al servicio postventa
145-0026	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Acceso a la columna de un elemento de matriz con índice incorrecto Error correction Informar al servicio postventa
145-0027	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Se ha intentado invertir una matriz singular Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
145-0028	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error No es posible la conversión Error correction Informar al servicio postventa
145-002F	Error message Error en la translación Cause of error La definición de la orientación en una transformación de coordenadas es falsa Error correction Corregir la definición
145-0030	Error message Error en la translación Cause of error En una transformación de coordenadas no puede calcularse la dirección Y Error correction Corregir la definición
145-0031	Error message Error de geometría Cause of error La distancia entre dos puntos es demasiado pequeña para un cálculo Error correction
145-0032	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error En un cálculo interno se ha realizado una división por cero Error correction Informar al servicio postventa
145-0033	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error En un cálculo interno se ha originado un círculo con radio negativo Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
145-0034	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Se ha llamado a una función para una elipse o arco de elipse que sólo está permitida para círculos o bien arcos de círculo. Error correction Informar al servicio postventa
145-0035	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
145-0036	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error Dos puntos se encuentran tan cerca en una construcción geométrica, que vector de dirección es demasiado impreciso. Error correction Informar al servicio postventa
145-0037	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error No se ha definido ningún círculo mediante los puntos programados Error correction Corregir las coordenadas de los puntos
145-0038	Error message Error del sistema en la geometría Cause of error En un cálculo interno, una elipse se ha deformado hasta convertirse en una línea. No pueden realizarse algunas operaciones para este tipo de elipses deformadas. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
145-0039	Error message Redondeo (RND) incorrecto Cause of error Se ha intentado situar un redondeo entre dos rectas paralelas opuestas. Error correction Corregir las coordenadas de las rectas
145-003A	Error message Sentido de giro del contorno no definido Cause of error Se ha intentado determinar el sentido giratorio de un contorno, al que todavía no se le ha definido ningún sentido. Error correction Asegúrese de que el contorno esté cerrado y sin espacio libre.
160-0001	Error message Error del sistema en el interpretador Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
160-0003	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Clave o función G sin programar Error correction Modificar el programa NC
160-0004	Error message Error del sistema en el interpretador Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
160-0007	Error message Error del sistema en el interpretador Cause of error Error en ciclo interno Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
160-000B	Error message CYCL DEF no definido Cause of error Se ha programado una llamada a un ciclo sin haberlo definido previamente o se ha intentado llamar a un ciclo DEF-activo. Error correction Definir el ciclo antes de la llamada
160-000D	Error message El fichero '%1' no se puede abrir Cause of error Ha ocurrido un error durante la obertura del fichero Error correction Asegurarse de que el fichero esté disponible, que el camino indicado sea el correcto y que el fichero tenga un formato legible.
160-0018	Error message Salto a label 0 no permitido Cause of error Se ha programado un salto al label 0 en una frase NC LBL CAL (DIN/ISO: L 0,0), o en una indicación de salto (Cálculo parámetros). Error correction Modificar el programa NC.
160-001A	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha programado la repetición de parte de un programa de forma errónea Error correction Modificar el programa NC
160-001B	Error message Numero label inexistente Cause of error Se ha intentado llamar con LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) a una etiqueta que no está disponible. Error correction Modificar el número en la frase LBL CALL o insertar la etiqueta que falta (LBL SET)

Número de error	Descripción
160-001C	Error message Número de label ocupado Cause of error Se intentó dar a más de una frase NC LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) el mismo número de Label. Error correction Modificar el programa NC.
160-001D	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha programado un posicionamiento sin modo de interpolación Error correction Modificar el programa NC
160-001F	Error message Programación eje erróneo Cause of error No está configurado un eje programado en una frase NC Error correction Modificar el programa NC
160-0020	Error message Programación eje erróneo Cause of error Para el eje indicado en la frase FN18 (DIN/ISO: D18) no ha podido calcularse ninguna posición real/nominal. Error correction Comprobar el índice de los datos del sistema.
160-0021	Error message Polo definido incorrectamente Cause of error En el programa NC deben programarse para un polo ambas coordenadas en el polo. Se ha olvidado una coordenada, indicado más de dos coordendas o programado una coordenada dos veces. Error correction Comprobar la programación polar en el programa NC

Número de error	Descripción
160-0022	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En una frase polar lineal se ha programado dos veces el radio polar Error correction Modificar el programa NC
160-0023	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En una frase polar circular (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) se ha programado un radio. El radio se define no obstante mediante la distancia del punto inicial al polo. Error correction Modificar el programa NC
160-0024	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En Círculo con radio (G02, G03) no se ha programado ningún radio. Error correction Modificar el programa NC.
160-0025	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha programado de forma errónea el sentido de giro de un círculo. Error correction Modificar el programa NC
160-0026	Error message Falta sentido de giro Cause of error Se ha programado un círculo sin dirección de giro. Error correction Programar siempre la dirección de giro DR.

Número de error	Descripción
160-0028	Error message Parámetro Q no válido Cause of error El índice indicado para un parámetro Q excede del rango permitido. Error correction Modificar el programa NC
160-0029	Error message Formato frase incorrecto Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte Error correction Modificar el programa NC
160-002A	Error message Formato frase incorrecto Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte Error correction Modificar el programa NC
160-002B	Error message Formato frase incorrecto Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte Error correction Modificar el programa NC
160-002C	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha programado una frase NC sintácticamente incorrecta. Error correction Modificar el programa NC
160-0032	Error message Error aritmético Cause of error Cálculo incorrecto del parámetro Q: división por cero, raíz cuadrada de un número negativo, o similar Error correction Comprobar los valores de introducción.

Número de error	Descripción
160-0036	Error message No se ha encontrado el bloque NC Cause of error No se ha encontrado la frase indicada en la ejecución frase a frase. Error correction Introducir de nuevo el destino de la ejecución frase a frase
160-003C	Error message Ciclo incompleto Cause of error Se ha programado una definición de ciclo incompleta o se ha insertado otras frases NC entre las frases del ciclo. Error correction Modificar el programa NC
160-003D	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En esta frase NC no está permitido el elemento de sintáxis programado. Error correction Modificar el programa NC
160-003E	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En esta frase NC no está permitido el elemento de sintáxis programado. Error correction Modificar el programa NC
160-0048	Error message Formato frase incorrecto Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte de este control numérico Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-0049	Error message Punto de contacto inalcanzable Cause of error Durante el recorrido de medición no llegó ninguna señal del palpador Error correction Repetir adecuadamente el preposicionamiento y el proceso de captación
160-0054	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha indicado en la función FN18 ID2000 un numero de datos del sistema erróneo. Error correction Modificar el programa NC
160-0055	Error message Cambio de herramienta fallido Cause of error Se ha desbloqueado una herramienta no utilizada Error correction Informar al fabricante de la máquina
160-0056	Error message Falta eje de la herramienta Cause of error Se ha programado una frase de posicionamiento con compensación del radio de la herramienta sin haber llamado previamente a una herramienta. Error correction Modificar el programa NC
160-0058	Error message Ciclo para TOOL CALL no definido Cause of error No de ha definido el ciclo para un cambio de herramienta. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
160-0059	Error message Ciclo para TOOL DEF no definido Cause of error No se ha definido ningún ciclo para una definición de herramienta. Error correction Informar al fabricante de la máquina
160-005A	Error message Tipo de herramienta desconocido '%1' Cause of error En la función FN17 ID950 se ha calculado un tipo de herramienta no definido. Error correction Informar al fabricante de la máquina
160-005D	Error message Formato frase incorrecto Cause of error El tipo de datos de una columna indicada en un comando SQL BIND no concuerda con el de los parámetros indicados. Error correction Comprobar la definición de la tabla y modificar el programa NC
160-0060	Error message Parámetro no conectado con una columna Cause of error Se ha intentado deshacer con SQL BIND un vínculo que no existe. Error correction Modificar el programa NC
160-0061	Error message Error del sistema en el interpretador Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
160-0063	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En esta frase NC no está permitido el elemento de sintáxis programado. Error correction Modificar el programa NC
160-0064	Error message Acceso a la tabla denegado Cause of error - La indicación SQL programada es sintacticamente incorrecta - La tabla indicada no ha podido abrirse - La tabla indicada está definida erróneamente - El nombre simbólico de la tabla no está definido - La tabla no contiene las columnas indicadas - No ha podido leerse una frase de datos porque está bloqueada+ Error correction Comprobar la definición de la tabla y modificar el programa NC
160-0065	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En una función FN20 se ha indicado una condición que no puede cumplirse. Error correction Modificar el programa NC
160-0067	Error message Acceso a la tabla fallido Cause of error Ha ocurrido un error interno del control numérico Error correction Informar al servicio postventa
160-0068	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha programado una indicación SQL sintácticamente incorrecta Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-0069	Error message Falta avance Cause of error No se ha programado avance o se ha programado avance 0. Error correction Modificar el programa NC
160-006B	Error message Falta el avance para la herramienta Cause of error En un frase NC se ha programado F AUTO pero en la frase TOOLCALL no se ha programado avance. Error correction - Indicar el avance directamente en la frase NC respectiva - Programar frase TOOL CALL con avance
160-0073	Error message No se han liberado los Handles SQL al final del programa Cause of error Un programa se ha finalizado a pesar de que aun estabac activos accesos a la tablas Error correction Antes del final del programa cerrar todos los accesos a tablas SQL con SQL COMMIT o SQL ROLLBACK
160-0082	Error message Eje programado doble Cause of error Se ha programado un eje dos veces en una frase de posicionamiento. Error correction Modificar el programa NC.
160-0083	Error message Eje programado doble Cause of error Se ha programado un eje dos veces en el ciclo espejo. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
160-0084	Error message Eje programado doble Cause of error En la definición del ciclo 24 Factor de escala específico para cada eje, se ha programado un eje dos veces en el dato de factor de escala o de centro de escalamiento. Error correction Modificar el programa NC.
160-0085	Error message Eje programado doble Cause of error En una frase de aproximación o de retroceso se ha programado dos veces un eje. Error correction Modificar el programa NC
160-0086	Error message Eje programado doble Cause of error Se ha programado un eje dos veces en un ciclo de cálculo de coordenadas. Error correction Modificar el programa NC
160-0087	Error message Eje programado doble Cause of error Se ha programado un eje dos veces en un ciclo de palpación "TCH PROBE". Error correction Modificar el programa NC
160-0089	Error message Número erróneo para FN17/FN18 Cause of error La combinación de números para los datos del sistema (FN17/FN18) no está permitida. Error correction Comprobar el número y el índice de los datos del sistema.

Número de error	Descripción
160-008A	Error message Índice de eje erróneo para FN17/FN18 Cause of error Al escribir/leer datos del sistema (FN17/FN18) se ha indicado un índice de eje falso. Error correction Comprobar el índice de los datos del sistema.
160-008B	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Dentro de una frase NC se ha programado un radio en una posición incorrecta. Error correction Modificar el programa NC
160-008C	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Dentro de una frase NC se ha programado el sentido de giro en una posición incorrecta. Error correction Modificar el programa NC
160-008F	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En una frase NC se han programado demasiadas posiciones de eje. Error correction Modificar el programa NC
160-0091	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En una frase NC APPR/DEP se han programado más de 3 posiciones del eje. Error correction Modificar el programa NC
160-0092	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En la frase FN29 se han programado más de 8 valores. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-0093	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En el ciclo Desplazamiento a cero pieza se han programado demasiadas posiciones. Error correction Modificar el programa NC
160-0094	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En el ciclo Escalación específica del eje se han programado demasiadas posiciones. Error correction Modificar el programa NC
160-0095	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En el ciclo Factor de escala específico del eje se han programado demasiadas coordenadas de centro. Error correction Modificar el programa NC
160-0096	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En el ciclo Reflejar se han programado demasiados ejes. Error correction Modificar el programa NC
160-0099	Error message Columna asignada varias veces a un parámetro Cause of error En un programa NC se ha asignado mediante el comando "SQL BIND" un nombre de columna varias veces a un parámetro. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-009A	Error message La columna de la tabla no está conectada con ningún parámetro Cause of error Antes que una columna de una tabla pueda aceptar instrucciones SQL (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH) debe estar conectada con un valor mediante SQL BIND, SQL SYSBIND o un dato de configuración correspondiente. Error correction Modificar el programa NC
160-009B	Error message Columna no definida Cause of error Para una columna de la tabla no existe ninguna descripción de columna Error correction Comprobar la definición de la tabla.
160-009C	Error message Formato frase incorrecto Cause of error La función FN programada en el programa NC no recibe soporte Error correction Modificar el programa NC
160-009E	Error message Programación eje erróneo Cause of error Valor incorrecto para FN17:SYSWRITE ID 212 Error correction Modificar el programa NC
160-009F	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se han programado demasiados ejes en la determinación de un valor de un preset. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-00A0	Error message El cabezal no rota Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado, a pesar de que el cabezal está parado, Error correction Modificar el programa NC
160-00A1	Error message Se ha programado un índice de herramienta incorrecto Cause of error Se ha programado un índice de herramienta incorrecto Error correction Modificar el programa NC
160-00A2	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Definición errónea de la pieza en bruto Error correction Modificar el programa NC
160-00A3	Error message Eje programado doble Cause of error En la definición de la pieza en bruto se ha programado un eje dos veces. Error correction Modificar el programa NC
160-00A4	Error message Programación eje erróneo Cause of error Eje incorrecto en la definición de la pieza en bruto Error correction Modificar el programa NC
160-00A5	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En la frase NC no está permitido el elemento de sintáxis programado. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-00A6	Error message El ciclo no está instalado Cause of error El ciclo programado no está instalado Error correction Comprobar los ciclos instalados y modificar el programa NC.
160-00A7	Error message Error del sistema en el interpretador Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
160-00A8	Error message Llamada a label recursiva Cause of error En el transcurso de un subprograma, se ha intentado llamar a la etiqueta, con la que comienza este subprograma. Error correction Corregir el programa NC. Un subprograma no puede llamarse a sí mismo.
160-00A9	Error message Palpador inadecuado Cause of error Con el palpador actualmente activo, no puede ejecutarse el ciclo de medición deseado. Error correction Modificar el programa NC
160-00AA	Error message Imbricación del programa demasiado profunda Cause of error La imbricación del programa mediante CALL LBL o CALL PGM es demasiado alta, probablemente a causa de una llamada recursiva. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-00AB	Error message Llamada a program recursiva Cause of error Durante la ejecución de un programa NC se ha intentado llamar al mismo programa como subprograma. Se ha intentado llamar de nuevo a uno de los programas NC, que el programa NC actual ha llamado. Error correction Corregir el programa NC Un programa NC no puede llamarse a si mismo.
160-00AC	Error message No es posible en está máquina Cause of error La orden deseada no puede ser ejecutada en esta máquina o la configuración es errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina o modificar el programa NC (si el error apareció en un programa NC)
160-00AD	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha programado dentro de la definición del contorno un elemento de sintáxis no válido. Solo se permiten instrucciones de desplazamiento (con la excepción de APPR/DEPT) y parámetros Q. Error correction Modificar el programa NC
160-00AE	Error message Valor no válido Cause of error Se ha intentado asignar un valor incorrecto a una variable. Error correction Modificar el programa NC
160-00AF	Error message Variable de string no declarada Cause of error Se ha utilizado una variable String sin haberla declarado previamente. Error correction Modificar el programa NC Todas las variables String deben ser declaradas con DECLARE STRING antes de ser utilizadas por primera vez.

Número de error	Descripción
160-00B0	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha finalizado un definición de contorno incorrectamente. Error correction Modificar el programa NC Contornos definidos mediante etiqueta deben ser finalizados con etiqueta 0.
160-00B1	Error message No es posible escribir Cause of error Mediante FN17:SYSREAD o SQL SYSBIND y SQL FETCH ha intentado escribir en un parámetro de sistema, que solamente puede ser leído. Error correction Modificar el programa NC.
160-00B2	Error message String demasiado largo Cause of error Ha intentado escribir en la tabla un String que es demasiado largo para la columna de la tabla correspondiente. Error correction Modificar el programa NC.
160-00B3	Error message Formato frase incorrecto Cause of error En la frase NC falta un elemento sintáctico obligatorio. Error correction Modificar el programa NC.
160-00B4	Error message Fichero de formato defectuoso Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato correcto. Error correction Corregir el fichero de formato

Número de error	Descripción
160-00B5	Error message Fichero de formato defectuoso Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato correcto: los parámetros Q y otras palabras claves en la fila indicada no se ajustan a los signos sustitutos en el formato String. Atención a: - Cuando un signo %% en el formato String no se lee como formato, debe escribirse \%%. - En primer lugar, deben figurar todas las palabras clave, que generan una emisión (p. ej. HORA, Q14, ...) y, acto seguido, aquellos que no generan ninguna emisión (p. ej. M_CLOSE). Error correction Corregir el fichero de formato
160-00B6	Error message Fichero de formato defectuoso Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato adecuado: la fila indicada contiene las palabras clave para varios idiomas. Error correction Corregir el fichero de formato. Cada fila debe contener, como máximo, una palabra clave por idioma.
160-00B7	Error message Fichero de formato defectuoso Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato adecuado: la fila indicada contiene una palabra clave no reconocida. Error correction Corregir el fichero de formato.
160-00B8	Error message Fichero de formato defectuoso Cause of error El texto generado mediante FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) es demasiado largo. Longitud máxima permitida: 1024 caracteres. Error correction Modificar fichero de formato. En caso necesario, dividir la emisión en varios comandos FN16.
160-00B9	Error message %1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
160-00BA	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error Ha intentado acceder a un fichero que está reservado al fabricante del control o al de la máquina. Error correction Modificar el programa NC.
160-00BB	Error message CFGREAD erróneo Cause of error El intento de leer un dato de configuración mediante CFGREAD ha sido abortado. Probablemente no exista el dato de configuración deseado o tiene otro tipo. Error correction Comprobar la ortografía del nombre (TAG), de la clave (KEY) y del atributo deseado, y que el dato deseado tenga el tipo correcto: en fórmulas numéricas sólo pueden leerse datos que puedan convertirse en una cifra (cifras y variables booleanas), en fórmulas String sólo datos que puedan convertirse en un String (String, booleano y enumeración).
160-00BC	Error message Falta TOOL DEF Cause of error En una llamada a herramienta (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) se ha programado un número de herramienta para la que no hay definición de herramienta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) en el programa. Error correction Modificar el programa NC.
160-00BD	Error message Formato frase incorrecto Cause of error No se ha programado ninguna coordenada obligatoria en la frase NC indicada. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
160-00BE	Error message Tipo de palpador no admitido Cause of error Se ha indicado un número no válido para el tipo de palpador de medición. Probablemente los datos del palpador de medición o un ciclo sean defectuosos. Error correction Corregir el tipo de palpador de medición. (en caso necesario, a través del servicio postventa)
160-00BF	Error message CYCL DEF erróneo Cause of error Los parámetros Q indicados en un ciclo como parámetros de llamada son contradictorios. Puede ser que, si el ciclo está mal configurado, es porque se ha programado erróneamente. Error correction Corregir el programa NC con el editor NC. En caso de no poderse subsanar el error, informar al fabricante de la máquina.
160-00C0	Error message %1 Cause of error En un programa NC o en un ciclo se ha provocado un error mediante la función FN14 (DIN/ISO: D14). Error correction Buscar la descripción del error en el Manual de la máquina y reiniciar el programa una vez el error ha sido eliminado.
160-00C1	Error message FN14-Error sin texto Cause of error En un programa NC o en un ciclo se la provocado un error mediante la función FN14 (DIN/ISO: D14). No existe la variable String que debe visualizarse como texto de error. Error correction Corregir la función FN14 en el programa NC. Informar al fabricante de la máquina si se genera un aviso de error desde un ciclo.

Número de error	Descripción
160-00C2	Error message FN14-Error sin texto Cause of error En un programa NC o en un ciclo se la provocado un error mediante la función FN14 (DIN/ISO: D14). Falta la información adicional para el número de error indicado. Error correction Corregir la función FN14 en el programa NC. Informar al fabricante de la máquina si se genera un aviso de error desde un ciclo.
160-00C3	Error message Función M no permitida Cause of error Se ha programado una función M con un número que no está permitido en este control. Error correction Corregir el número de la función M
160-00C4	Error message No se ha seleccionado ningún pgm Cause of error Se ha intentado llamar con CALL SELECTED un programa NC sin estar ninguno seleccionado. Error correction Corregir el programa NC
160-00C5	Error message Herramienta no definida Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas. Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.
160-00C6	Error message Datos herramienta incorrectos Cause of error Datos herramienta incorrectos Error correction Corregir la tabla de herramientas

Número de error	Descripción
160-00C7	Error message Valor no válido Cause of error En una función se ha indicado para un parámetro un valor no válido. Error correction Corregir el programa NC
160-00C8	Error message Ciclo defectuoso Cause of error En un ciclo se ha indicado un dirección Sprung del sistema incorrecta. Error correction Informar al fabricante de la maquina
160-00C9	Error message Valor no válido para tabla Cause of error Se ha intentado escribir un valor incorrecto en una tabla SQL. Error correction Corregir el programa NC
160-00CA	Error message Handle SQL no válido Cause of error En una instrucción SQL se ha indicado un Handle SQL no válido para la transacción. Probablemente la transacción nunca ha sido realizada con éxito o ya ha sido finalizada mediante COMMIT o ROLLBACK. Error correction Corregir el programa NC
160-00CB	Error message No puede abrirse el programa seleccionado Cause of error Ha ocurrido un error durante la obertura del fichero. Error correction Asegurarse de que el fichero esté disponible, que el camino indicado sea el correcto y que el fichero tenga un formato legible.

Número de error	Descripción
160-00CC	Error message No puede abrirse el fichero del sistema Cause of error Ha ocurrido un error durante la obertura de un sistema. Error correction Informar al servicio postventa
160-00CD	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Se ha utilizado en un programa NC un elemento de sintáxis, que sólo se admite dentro de un programa de definición de contorno. Error correction Generar el programa de definición del contorno y seleccionarlo con SEL CONTOUR.
160-00CE	Error message No se dispone de ID para FN17/FN18 Cause of error El ID indicado durante los datos del sistema (FN17/FN18) no está disponible para este canal, porque faltan los datos de configuración correspondientes. Error correction Comprobar ID de los datos del sistema o ejecutar el programa NC en otro canal. Si realmente se requieren datos de referencia del sistema con este ID en este canal, póngase en contacto con el servicio postventa.
160-00CF	Error message Comando NC no disponible Cause of error La instrucción dada no está disponible, porque faltan los datos de configuración correspondientes. Probablemente no tiene soporte en esta máquina. Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina.
160-00D0	Error message M128 / M129 no permitido aquí Cause of error Mientras la compensación del radio (RR/RL, ó G41/G42) esté activa, no es posible invertir el TCPM (M128/M129). Error correction Activar o desactivar TCPM antes de comenzar la compensación del radio o tras el final de la compensación del radio.

Número de error	Descripción
160-00D1	Error message Compensación herramienta 3D incorrecta Cause of error Frases LN (Face Milling) no son posibles junto a la comoensación del radio simple. Error correction Si se requiere Face Milling: desconectar la compensación del radio. Si se requiere Perpheral Milling: conectar TCPM (M128).
160-00D2	Error message Sólo permitido en el subprograma Cause of error La sintaxis utilizada sólo es posible en subprogramas que son llamados con CALL PGM y en ciclos, no en el programa principal. Error correction Corregir el programa NC
160-00D3	Error message Variable no definida en el programa llamado Cause of error Se ha intentado modificar una variable en un subprograma que no está declarada en el programa al que se llama. Error correction Corregir el programa NC
160-00D4	Error message Eje de herramienta del palpador no definido Cause of error Se ha llamado a un ciclo de palpación sin haber definido previamente el eje de la herramienta del palpador. Error correction Ejecutar TOOL CALL con el eje de la herramienta correcta
160-00D5	Error message Ciclo del sistema del OEM '%3' no definido Cause of error Se ha intentado llamar un ciclo del sistema del OEM no configurado. Error correction Completar en la configuración el ciclo del sistema del OEM que falta o corregir el programa NC que realiza la llamada.

Número de error	Descripción
160-00D6	Error message Sin datos tecnolog. disponib. para mecanización cajas contorno Cause of error Debe programarse un ciclo 20 para cada ciclo de mecanizado 21, 22, 23 y 24. Error correction Programar el ciclo 20
160-00D7	Error message Estado inconsistente del servidor SQL Cause of error En el interpretador existen transacciones abiertas para el servidor SQL, que en realidad están ya cerradas. Error correction Comprobar, si los datos en las tablas SQL concuerdan con las expectativas.
160-00D8	Error message Opción no habilitada Cause of error La función programada no está autorizada en este control o solo está disponible como opción. Error correction - Habilitar la opción - Corregir el programa NC.
160-00D9	Error message Sólo permitido en ciclo. Cause of error La sintáxis utilizada sólo está autorizada en ciclos, no en subprogramas o en el programa principal. Error correction Corregir el programa NC
160-00DA	Error message Ha fallado el acceso a la variable PLC Cause of error El intento de acceder a una variable PLC ha fallado. Probablemente no existe la variable deseada, Error correction Comprobar si el nombre simbólico de la variable está correctamente escrito y que la variable esté definido en el PLC.

Número de error	Descripción
160-00DB	Error message Ha fallado el acceso a la variable PLC Cause of error El intento de acceder a una variable PLC ha fallado, debido a que el tipo de variable no concuerda con el tipo esperado. Error correction Modificar el programa NC.
160-00DC	Error message RPM erróneas Cause of error La velocidad del cabezal programada no está entre el patrón existente de los niveles de velocidad del cabezal. Error correction Introducir la velocidad correcta.
160-00DD	Error message ¡Comprobar signo profundidad! Cause of error El ciclo solo puede ejecutarse en dirección negativa (ciclo 204: dirección positiva) porque el dato de configuración displayDepthErr está en on. Error correction - Introducir una profundidad negativa (ciclo 204: positiva) para ejecutar el ciclo - Establecer el dato de configuración displayDepthErr en off para mecanizar el ciclo en dirección positiva (ciclo 204: dirección negativa) -Introducir el diámetro en negativo en el ciclo 240 para ejecutar el mecanizado en dirección negativa del eje de herramienta.
160-00DE	Error message El programa fue modificado Cause of error El programa NC actual o uno de los programas NC que han llamado al programa NC actual han sido modificados. Esto ocasiona que la reentrada en el programa no sea posible. Error correction Seleccionar la posición deseada para reentrar en el programa con la función "GOTO" o con la función Proceso hasta una frase.

Número de error	Descripción
160-00DF	Error message R+ (G43) o R- (G44) no están permitidos aquí Cause of error La compensación del radio R+ o R- no puede utilizarse estando RR o RL activos. Error correction Modificar el programa NC.
160-00E0	Error message Se ha programado FZ en combinación con el número de dientes 0 Cause of error Con FZ se ha definido un avance de dentado a pesar de que en la tabla de herramientas no está definido ningún número de dientes. Error correction Completar en la tabla de herramientas la columna CUT para la herramienta activa.
160-00E1	Error message Combinación de FU/FZ con M136 en progr. de pulgadas no permitida Cause of error Se ha intentado utilizar FU o FZ (avance en pulgadas/revolución o bien pulgadas/diente) en combinación con M136 (avance en 0,1 pulgadas/revolución). Error correction Modificar el programa NC.
160-00E2	Error message PGM CALL no permitido Cause of error La llamada de subprogramas mediante CALL PGM no está permitida en el modo de funcionamiento Posicionamiento con entrada manual. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
160-00E3	Error message La velocidad S es mayor que NMAX de la tabla de herramientas Cause of error Se ha introducido una velocidad S que es mayor que la velocidad máxima definida para esta herramienta en la tabla de herramientas. Error correction - Introducir una velocidad S más pequeña. - Modificar la velocidad máxima en la columna NMAX de la tabla de herramientas.
160-00E4	Error message Arranque de un ciclo de palpación con el palpador ya inclinado Cause of error Se ha intentado iniciar un ciclo de palpación, a pesar de que el vástago todavía está desviado. Error correction Aumentar el camino de retorno
160-00E5	Error message No pueden calcularse las posiciones del eje Cause of error No se ha podido leer la posición del punto de palpación. Error correction Informar al servicio postventa
160-00E6	Error message Faltan datos de la herramienta Cause of error No se dispone de los datos para la herramienta actual - la herramienta no está en la tabla de herramientas. ¡En este estado no puede ejecutarse ningún programa! Error correction - Asegurarse que la herramienta deseada está registrada en la tabla de herramientas. Dado el caso, corregir la tabla de herramientas. - Acusar recibo del aviso de error - Ejecutar un TOOL CALL desde una herramienta disponible

Número de error	Descripción
160-00E7	Error message Introducción incremental no permitida Cause of error Se ha definido en la frase PATTERN DEF la primera posición o una posición tras una definición de figura como incremental. Error correction Programar en PATTERN DEF siempre como absoluta - la primera posición - la posición siguiente tras una figura
160-00E8	Error message Tabla de puntos modificada Cause of error Una tabla de puntos indicada con SEL PATTERN se ha modificado en el transcurso de la ejecución del programa. Esto no puede admitirse, porque, por motivo del cálculo previo de la geometría, no podrían ser tenidas en cuenta las modificaciones. Error correction Arrancar el programa de nuevo
160-00E9	Error message Función M no admitida em frase CYCL CALL PAT Cause of error En la frase CYCL CALL PAT se ha programado una función M, que no está permitida en ese punto Error correction Modificar el programa NC
160-00EA	Error message CYCL CALL PAT no es posible con el ciclo seleccionado Cause of error El ciclo seleccionado no está admitido para una mecanización con CYCL CALL PAT. Error correction Modificar el programa NC
160-00EB	Error message Llamada recursiva de CYCL CALL PAT Cause of error En en transcurso de de la mecanización de una figura de puntos se ha encontrado otra frase CYCL CALL PAT. Error correction Corregir el programa NC

Número de error	Descripción
160-00EC	Error message No se admite compensación del radio antes de CYCL CALL PAT Cause of error El control no puede aproximarse con corrección de radio a los puntos de un modelo. Antes de una frase CYCL CALL PAT y/o al final del ciclo solicitado por esta frase no puede haber activada una corrección de radio. Error correction Modificar el programa NC
160-00ED	Error message Llamada o definición de la figura de puntos errónea Cause of error No pueden ejecutarse una frase CYCL CALL PAT o una frase PATTERN DEF porque: - el plano de mecanizado programado con TOOL CALL no recibe soporte o - la tabla de puntos, en concreto una definición modelo con RED DEF, está defectuosa. Error correction Comprobar el programa NC o la tabla de puntos y, dado el caso, corregirlos.
160-00EE	Error message No se ha definido la figura de puntos Cause of error CYCL CALL PAT sólo puede mecanizarse si previamente se ha seleccionado una figura de puntos con SEL PATTERN o PATTERN DEF. Error correction Modificar el programa NC
160-00EF	Error message M136 no permitida Cause of error M136 no está admitido junto con el ciclo seleccionado. Error correction Corregir el programa NC

Número de error	Descripción
160-00F0	Error message Llamada incorrecta de READ KINEMATICS o WRITE KINEMATICS Cause of error No se ha programado correctamente el comando READ KINEMATICS o WRITE KINEMATICS Posibles causas: - La cadena de signos introducida bajo "KEY" contiene un elemento desconocido o un número falso de elementos - Un escrito de la cinemática de la máquina no es válido con las indicaciones programadas o no recibirá soporte. Error correction Modificar el programa NC
160-00F1	Error message FUNCTION PARAXCOMP o PARAXMODE erróneas Cause of error Se ha programado FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY o FUNCTION PARAXCOMP MOVE sin indicación de un eje o se han indicado menos de tres ejes con FUNCTION PARAXMODE. Error correction - Indicar al menos un eje para FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY o FUNCTION PARAXCOMP MOVE - Indicar exactamente tres ejes para FUNCTION PARAXMODE - Corregir el programa NC
160-00F2	Error message M118/M128 no permitido al mismo tiempo Cause of error Se ha intentado activar la función M118 mientras estaba activada la función TCPM. Error correction La función M118 y M128 no pueden estar activos al mismo tiempo, cambiar el programa NC.
160-00F3	Error message M118/M128 no permitido al mismo tiempo Cause of error Se ha intentado activar la función M118 mientras estaba activada la función TCPM. La TNC tiene el volante superpuesto desactivado. Error correction La función M118 y M128 no pueden estar activos al mismo tiempo, cambiar el programa NC.

Número de error	Descripción
160-00F4	Error message El programa ha sido modificado Cause of error Se han realizado cambios en programa actual NC que no han sido guardados. Error correction Guardar el programa NC sin protección y reiniciar.
160-00F5	Error message El programa llamado ha sido modif. Cause of error En un programa NC se ha modificado y todavía no guardado que en su ejecución será llamado por otro programa NC. Error correction Guardar llamadas del programa NC y reiniciar el programa principal.
160-00F6	Error message Sentencia NC en ciclo no permitida Cause of error Se ha programado una sentencia NC, que no está permitida en el funcionamiento de fresado. Error correction Corregir el programa NC
160-00F7	Error message Sentencia NC en ciclo no permitida Cause of error Se ha programado una sentencia NC, que no está permitida en el funcionamiento de rotación. Error correction Corregir el programa NC
160-00F8	Error message Cambio a modo fresado o a modo rotación no disponible Cause of error Se ha intentado una conmutación entre el funcionamiento de fresado y el de rotación estando activa una corrección del radio de herramienta. Error correction Para cambiar la marcha del fresado o de la rotación, compensar la corrección del radio.

Número de error	Descripción
160-00F9	Error message FUNCTION TURNDATA no disponible en hta. activa Cause of error Se ha intentado activar mediante FUNCTION TURNDATA una corrección de herramienta rotativa para una herramienta de fresado. Error correction Llamar una herramienta rotativa antes de programar la función FUNCTION TURNDATA.
160-00FA	Error message M136 no permitida Cause of error Se ha intentado realizar un movimiento automático de giro interno estando activa la M136 en conexión con el ciclo 19 o con la función PLANE. Error correction Desactivar la función M136 tras el giro.
160-00FB	Error message Programada velocidad cabezal con cabezal sin configurar Cause of error Se ha intentado programar revoluciones para el cabezal, a pesar de que no hay cabezal configurado para la cinemática activa. Error correction Seleccionar una cinemática con cabezal o modificar el programa NC.
160-00FC	Error message RPM 0 no permitida Cause of error Se ha llamado al ciclo Roscado rígido o Roscado a punta de cuchilla con unas revoluciones del cabezal igual a 0. Error correction Programar las revoluciones del cabezal mayores que 0.
160-00FD	Error message Avance FT ó FMAXT no permitido Cause of error Ha definido un avance con FT ó FTMAX a pesar de que ello no está permitido el relación con APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT. Error correction Utilizar otras definiciones de avance en lugar de FT ó FTMAX.

Número de error	Descripción
160-00FE	Error message Parámetro Q global no definido Cause of error Durante la ejecución de un programa (test de programa) se ha comprobado que no está definido un parámetro Q de efecto global. Error correction Comprobar que en la cabecera del programa figuran todos los parámetros globales requeridos y si no fuera así, completar con los que falten.
160-00FF	Error message Función M no admitida en frase CYCL CALL POS Cause of error En la frase CYCL CALL POS ha programado una función M, que en ésta posición no está permitida. Error correction Modificar el programa NC
160-0100	Error message CYCL CALL POS no permitido con el ciclo activo Cause of error El ciclo de mecanización activo no está permitido en combinación con CYCL CALL POS. Error correction Activar el ciclo con M99 ó CYCL CALL
160-0101	Error message CYCL CALL PAT no permitido con corrección de radio Cause of error Ha definido una frase CYCL CALL POS a pesar de que una corrección de radio de herramienta está activa. Error correction Eliminar la corrección de radio de herramienta delante de la frase CYCL CALL POS
160-0102	Error message CYCL CALL PAT ó CYCL CALL POS: dirección de trabajo no definida Cause of error En una definición de ciclo no ha definido una dirección de trabajo clara. Error correction Comprobar las últimas definiciones de ciclo (parámetro Q201, Q249, Q356 ó Q358).

Número de error	Descripción
160-0103	Error message Ángulo eje no igual ángulo de giro Cause of error - Fijar punto de referencia inactivo con inclinar plano de mecanizado: la posición de los ejes de inclinación es diferente a 0°. - Fijar punto de referencia activo con inclinar plano de mecanizado: la posición de los ejes de inclinación no coincide con los valores angulares activos. Error correction - Desplazar los ejes de inclinación en la posición base. - Desplazar los ejes de inclinación a la posición correcta o adaptar los valores angulares de la posición de los ejes de inclinación.
160-0104	Error message Datos de configuración no se pueden cargar/descargar Cause of error Esta función no recibe soporte en el modo de funcionamiento Test de programa ni en el editor de gráficos. Error correction
160-0105	Error message Preajuste no es compatible con el estado de máquina Cause of error The active preset contains at least one value unequal to zero, which is not allowed because of the present machine condition. The control did not activate this preset. Error correction Check the current preset and change if required.
160-0106	Error message Función NC no permitida Cause of error En el preprocesamiento de bloques se ha ejecutado una función NC, que no puede ser utilizada en preprocesamiento (p.ej., M142, M143). Error correction - Si es posible, eliminar la función NC del programa y reiniciar el preprocesamiento - Si se tratara de un programa de control para la llamada de partes del programa debería iniciarse la parte del programa que se desee de forma individual en preprocesamiento

Número de error	Descripción
160-0107	Error message Corrección no permitida para herramientas de torneear Cause of error You programmed M128 (TCPM) together with an RL (G41)/RR (G42) radius compensation or an LN block. This function is not supported in connection with turning tools. Error correction Edit the NC program.
160-0108	Error message RPM 0 no permitida Cause of error Ha programado revoluciones de cabezal 0. Error correction Hay que definir las revoluciones S siempre mayor a 0.
160-0109	Error message RPM 0 no permitida Cause of error El modo Girar se encuentra activo. - Ha programado revoluciones 0 con la FUNCTION TURNDATA SPIN. - Ha programado una velocidad de corte VC constante con la FUNCTION TURNDATA SPIN pero no ha indicado ninguna velocidad de corte VC. - Ha definido revoluciones constantes (VCONST:OFF) con la FUNCTION TURNDATA pero no ha indicado las revoluciones S. Error correction - Hay que programar las revoluciones S siempre mayor a 0. - Con una velocidad de corte constante VCONST:ON) siempre hay que indicar una velocidad de corte VC. - Con revoluciones constantes VCONST:ON) siempre hay que indicar las revoluciones S.
160-010A	Error message Nº repeticiones de programa definido con 0 Cause of error In a CALL LBL statement (DIN/ISO: L x,y), you defined the number of program part repeats with 0. Error correction - Define a number of repeats between 1 and 9999. - Define a subprogram call without entering repetitions.

Número de error	Descripción
160-010B	Error message Ninguna herramienta activa Cause of error El TNC no puede realizar la función con los datos de la herramienta activa. Error correction - Activar una herramienta de torneado - Comprobar la columna TYPE de la herramienta de torno.
160-010C	Error message Datos de herramienta contradictorios Cause of error Ha intentado llamar una herramienta con datos que solamente se permiten para fresas: p. ej. - Revoluciones del cabezal S - Sobremedida DL, DR, DR2 Error correction Corregir el programa NC
160-010D	Error message Datos de herramienta en funcionamiento de giro contradictorios Cause of error Con el funcionamiento de giro activo (FUNCTION MODE TURN), las funciones siguientes no están permitidas: - Definición velocidad de giro del cabezal para el cabezal de la herramienta (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definición velocidad de giro de la herramienta(p. ej.TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) Error correction Corregir programa NC.
160-010E	Error message Tipo de fichero erróneo 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.

Número de error	Descripción
160-010F	Error message Interpolación Spline no recibe soporte Cause of error Se ha intentado procesar una frase NC que se ha descrito como Splines. Este formato de frase no está soportado por el control. Error correction Seleccionar programa NC sin interpolación de Spline o modificar el programa NC.
160-0110	Error message FN27/FN28: ninguna tabla seleccionada Cause of error Se ha intentado escribir en una tabla con FN27 o leer de una tabla con FN28, a pesar de no tener ninguna tabla abierta. Error correction Abrir la tabla que se desee con FN26.
160-0111	Error message FN27/FN28: el campo no es numérico Cause of error Se ha intentado utilizar una función FN27 o FN28 para leer o escribir de un campo no numérico. Error correction Las operaciones de lectura y escritura sólo son posibles con campos numéricos.
160-0112	Error message MDI: Corrección de radio imposible Cause of error En el funcionamiento MDI no se permite ninguna corrección del radio de la herramienta. Error correction Corregir bloque NC
160-0113	Error message Etiqueta no existe Cause of error Se ha intentado llamar con ciclo 14 un Label que no existe. Error correction Cambiar número o nombre dentro del ciclo 14 o añadir el Label que falta

Número de error	Descripción
160-0114	Error message Etiqueta no existe Cause of error Se ha intentado llamar con la FUNCTION TURNDATA BLANK LBL un Label que no existe. Error correction Cambiar número o nombre dentro de la FUNCTION TURNDATA BLANK LBL o añadir el Label que falta
160-0115	Error message Demasiados perfiles verticales programados Cause of error El perfil de superficie seleccionado contiene demasiados perfiles verticales. Error correction Modificar el programa NC
160-0116	Error message Tipo de interpolación incorrecta Cause of error No se ha programado ningún tipo de interpolación o se trata de un tipo no compatible. Error correction Modificar el programa NC
160-0117	Error message Demasiados ejes programados Cause of error Con interpolación paralela al eje se han programado demasiados ejes. Error correction Modificar el programa NC
160-0118	Error message Error def. perfil del plano Cause of error El contorno seleccionado no se puede utilizar como perfil de plano de una superficie de perfil. El perfil de plano solo puede estar compuesto de un contorno parcial. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-0119	Error message Cálculo del círculo erróneo Cause of error A partir de las coordenadas programadas no ha sido posible calcular un círculo. Error correction Modificar el programa NC
160-011A	Error message Ninguna sonda de palpación activa Cause of error Ud. ha intentado cambiar a un sistema de palpación de mesa sin previamente activar un sistema de dicho tipo. Error correction Activar Sistema de palpación de mesa.
160-011B	Error message Parámetro no inicializado dentro del contorno Cause of error En el contorno definido en el programa actual, no se puede acceder al parámetro QL de dicho programa. Error correction Definir los parámetros QL en la definición del contorno o utilizar parámetros QL globales.
160-011C	Error message Sistema de palpación no definido Cause of error - Se ha llamado a un palpador que no está definido en la tabla de palpadores. - La tabla de palpadores no está disponible o está protegida ante escritura. Error correction - Completar la tabla de palpadores con el palpador que falta. - Generar una tabla de palpadores o anular la protección ante escritura.
160-011D	Error message Herramienta no definida Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas. Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.

Número de error	Descripción
160-011E	Error message Definición de herramienta de rotación incompleta Cause of error - Se ha llamado una herramienta que no está definida en la tabla de herramientas. - La tabla de herramientas no está disponible o contiene algún error. Error correction - Completar la tabla de herramientas con la herramienta que falta. - Elabore, o bien modifique la tabla de herramientas.
160-011F	Error message No está definida la zona de desplazamiento Cause of error Se ha intentado conmutar a una capacidad de posicionamiento que no había sido definida en la configuración por CfgWorkingRange. Error correction Informar al fabricante de la máquina
160-0120	Error message DATA ACCESS ha fallado Cause of error Se ha empleado una ruta errónea para DATA ACCESS o no existe ninguna autorización para el acceso. Error correction - Corregir la ruta programada para DATA ACCESS - Trasladar el programa NC a la partición PLC
160-0121	Error message Etiqueta no existe Cause of error En la definición de una pieza en bruto (bloque NC: BLK FORM ROTATION) se hace referencia a una etiqueta que no existe. Error correction - Corregir el programa NC: modificar la referencia a la etiqueta o introducir la etiqueta que falta.

Número de error	Descripción
160-0122	Error message Funciones M contradictorias Cause of error Se ha intentado emitir en una frase NC varias funciones M simultáneamente activas, que se anulan mutuamente. Por ejemplo no es admisible programar M3 y M4 en la misma frase NC, ya que ambas actúan en el inicio de la frase. Por el contrario, M3 y M5 son admisibles en una frase NC, ya que M3 actúa en el inicio de la frase y M5 en el final de la frase. El fabricante de la máquina establece cuales funciones M se anulan mutuamente. Error correction Corregir el programa NC.
160-0123	Error message Alias-Strobe del tipo %1 no configurado Cause of error La instrucción introducida no está disponible, porque faltan los datos de configuración correspondientes. Probablemente no tiene soporte en esta maquina. El objeto de configuración CfgPlcStrobeAlias falta o no se ha anotado en la lista CfgPlcStrobes/aliasStrobes. Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina.
160-0124	Error message CFGWRITE erróneo Cause of error El intento de escribir un dato de configuración mediante CFGWRITE ha sido abortado. Posiblemente tiene otro tipo o el acceso de escritura no está permitido. Error correction Comprobar la notación de nombre (TAG), de clave (KEY), de atributo (ATR) y de tipo del valor (DAT) a escribir. En el caso de que sea necesario y posible, desplazar el programa de la partición TNC a la partición PLC.

Número de error	Descripción
160-0125	Error message Versión demo Cause of error Este software es una versión Demo. Con la versión Demo se pueden editar y ejecutar programas NC que tengan una longitud máxima de 100 filas. Con la versión-Demo no se tiene ningun derecho al soporte de servicio por parte de HEIDENHAIN. Error correction - Si desea adquirir el producto completo, póngase en contacto con el servicio postventa del control. - Comprobar que el teclado del Puesto de Programación esté conectado (o bien la mochila).
160-0126	Error message M90 no recibe soporte de este software NC Cause of error Con este software del NC, la función M90 no está disponible. Error correction Utilizar el ciclo 32 TOLERANCIA, a de fin de influir en la precisión, la calidad superficial y la velocidad de mecanizado.
160-0127	Error message M105 y M106 no reciben soporte con este software NC Cause of error Con este software del NC, las funciones M105 y M106 no están disponibles. Error correction
160-0128	Error message M104 no recibe soporte de este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con la función M104. El punto de referencia ajustado mediante palpación en último lugar se guarda en la línea 0 de la tabla de presets. Error correction - Mediante el ciclo 247 AJUSTAR PUNTO DE REFERENCIA, activar un punto de referencia de la tabla de presets.
160-0129	Error message M112 y M113 no reciben soporte con este software NC Cause of error Con este software del NC, las funciones M112 y M113 no están disponibles. Error correction Utilizar el ciclo 32 TOLERANCIA, a de fin de influir en la precisión, la calidad superficial y la velocidad de mecanizado.

Número de error	Descripción
160-012A	Error message M114 y M115 no reciben soporte con este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con las funciones M114 y M115. Error correction - Utilizar M144/145 o M128/129, a fin de considerar la posición de los ejes de torneado y pivotación.
160-012B	Error message M124 no recibe soporte de este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con la función M124. En el programa del NC, no se puede programar el filtro del contorno. Error correction - Configurar el filtro del contorno mediante CfgStretchFilter en la configuración de la máquina.
160-012C	Error message M132 no recibe soporte de este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con la función M132. Error correction - Utilizar el ciclo 32 TOLERANCIA, a fin de influir en la precisión, la calidad superficial y la velocidad de mecanizado.
160-012D	Error message M134 y M135 no reciben soporte con este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con las funciones M134 y M135 para la precisión en transiciones no tangenciales en el posicionamiento con ejes de giro. Error correction - Utilizar las funciones específicas de la máquina, a fin de activar o desactivar un automatismo de bloqueo. - En caso necesario, contactar con el fabricante de la máquina.
160-012E	Error message M142 no recibe soporte de este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con el borrado de información de modos del programa mediante M142. Error correction

Número de error	Descripción
160-012F	Error message M150 no recibe soporte de este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con la supresión de avisos del interruptor de final de carrera mediante M150. Error correction
160-0130	Error message M200-M204 no reciben soporte con este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con las funciones M200-M204 para el cortado con láser. Error correction
160-0131	Error message FT y FMAXT no reciben soporte con este software NC
160-0132	Error message FN15: PRINT no recibe soporte de este software NC
160-0133	Error message FN25: PRESET no recibe soporte de este software NC
160-0134	Error message FN31: RANGE SELECT no recibe soporte de este software NC
160-0135	Error message FN32: PLC PRESET no recibe soporte de este software NC
160-0136	Error message Ciclos SL1 no reciben soporte con este software NC Cause of error Este software del NC no es compatible con los ciclos SL1 6, 15 y 16. Error correction - Adaptar el programa del NC: sustituir los ciclos SL1 por los nuevos ciclos mejorados SL2 20, 21, 22, 23 y 24.

Número de error	Descripción
160-0137	Error message El ciclo de la sonda de palpación no recibe soporte de este software NC Cause of error El ciclo programado del sistema de palpación no es compatible con este software del NC. Error correction - Adaptar el programa del NC: sustituir el ciclo del sistema de palpación 2 o 9 por los nuevos ciclos 461, 462 o 463.
160-0138	Error message El ciclo 30 no recibe soporte de este software NC Cause of error El ciclo 30 no es compatible con este software del NC. Error correction
160-0139	Error message La herramienta no puede ser modificada Cause of error En este momento, no es admisible modificar el número o el índice de una herramienta. El fabricante de la máquina ha activado dicha comprobación en la macro TOOL CALL. Error correction Informar al fabricante de la máquina
160-013A	Error message No es posible la ejecución bloque a campo con función RTC activa Cause of error Se ha intentado ejecutar un avance hasta una zona del programa del NC, en la que la función RTC (función de acoplamiento en tiempo real) está activa. Esto no resulta posible. Error correction - Adaptar la posición destino de la búsqueda de la frase - Seleccionar una posición destino de modo que el avance finalice antes de la activación de la función RTC.
160-013B	Error message Función bloqueada Cause of error Se ha programado una función que el fabricante de la máquina no ha desbloqueado. Error correction - Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
160-013C	Error message Función no ejecutable con herramienta actual Cause of error Una función es incompatible con las características de la herramienta actual. Error correction - Modificar el programa NC - Comprobar los datos de la herramienta
160-013D	Error message No pudo abrirse el fichero %1 para la cinemática del soporte de la herramienta Cause of error El fichero indicado para una cinemática del soporte de la herramienta puede encontrarse bien en TNC:\system\Toolkinematics o bien en OEM:\config\Toolkinematics. Error correction - Insertar el fichero en uno de los directorios previstos para ello o borrar el registro correspondiente en «CINEMATICA»n la tabla de herramientas, si no debe utilizarse para la herramienta ninguna cinemática del soporte. - Informar al servicio postventa.
160-013E	Error message Datos de la cinemática del soporte de la herramienta erróneos Cause of error Los datos de la cinemática del soporte de la herramienta actual son erróneos. Consejo: ¡no mecanizar en este estado ningún programa NC y mover los ejes manualmente con mucho cuidado! Error correction - Asegurar que se ha indicado en la tabla de herramientas en «CINEMATICA» un fichero válido para la cinemática del soporte de la herramienta. - Quitar el aviso de error. - Ejecutar un TOOL CALL en una herramienta para la que no se haya indicado ninguna cinemática del soporte de la herramienta o disponga de una cinemática del soporte válido - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
160-0142	Error message Posicionamiento del eje no posible Cause of error - Se ha iniciado el posicionamiento de un eje auxiliar antes de haberse concluido el último posicionamiento de este eje Error correction - Comprobar el programa del PLC - Esperar explícitamente al final del posicionamiento anterior o interrumpirlo - Informar al servicio de asistencia al cliente
160-0143	Error message Movimiento de eje cancelado Cause of error El posicionamiento de un eje auxiliar se ha interrumpido Error correction - Eventualmente comprobar otros mensajes de error que pueda haber - Comprobar el programa del PLC y el indicador de estado del eje - Informar al servicio de atención al cliente
160-0144	Error message Para la sonda de palpación de la mesa %1 falta la fecha de configuración %2 Cause of error Para el sistema palpador de mesa TT activado con el parámetro CfgProbes/activeTT falta la fecha de configuración correspondiente. Error correction Completar la fecha de configuración que falta o activar otro sistema palpador de mesa TT.
160-0145	Error message no hay ninguna sonda de palpación activa Cause of error Se ha iniciado un ciclo de palpación, pero no se ha activado antes el sistema palpador. Error correction - Reemplazar sistema palpador TS o - conmutar a sistema palpador de mesa TT.

Número de error	Descripción
160-0146	Error message Alias-Strobe del tipo %1 mal configurado Cause of error El comando introducido no estará disponible mientras los datos de configuración correspondientes sigan siendo erróneos. Probablemente no tiene soporte en esta maquina. La función M referenciada en CfgPlcStrobeAlias no está configurada. Error correction - Modificar el programa NC o - Informar al fabricante
160-0155	Error message Ambigüedad: DR2 y DR2TABLE definidas en la tabla de herramientas Cause of error Indicados datos DR2 ambiguos en la tabla de herramientas. Para una herramienta, únicamente se puede poner DR2 o DR2TABLE pero no los dos al mismo tiempo. Error correction Para emplear la corrección del radio 3D, introducir el valor DR2 deseado y dejar vacía la entrada de DR2TABLE Para emplear la opción 3D-ToolComp, introducir en DR2TABLE el nombre del fichero (sin extensión) de la tabla de valores de corrección, y poner DR2 a cero (0)
160-0156	Error message Correc. radio con herram. de fresado no disp. (TCPM TIP-CENTER) Cause of error Se ha intentado programar una corrección del radio con una herramienta de fresado y TCPM REFPNT TIP-CENTER activa. Para las herramientas de torneado solo está disponible una corrección del radio con este punto de referencia. Error correction Cambiar la herramienta de torneado

Número de error	Descripción
160-0157	Error message Activación de TCPM REFPNT TIP-CENTER no permitida Cause of error Se ha intentado activar TCPM REFPNT TIP-CENTER; esto no es admisible en el contexto actual del programa. TCPM REFPNT TIP-CENTER no se puede utilizar en los siguientes estados del programa: - corrección del radio activa - corrección de la herramienta 3D activa Error correction Dado el caso, desactivar la corrección del radio activa o la corrección de la herramienta 3D
160-0158	Error message TCPM REFPNT TIP-CENTER activa Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER está activa. Con este punto de referencia TCPM no se pueden utilizar las siguientes funciones: - Corrección de la herramienta 3D - Corrección del radio R+ y R- Error correction Desactivar TCPM TIP-CENTER (por medio de FUNCTION TCPM RESET o M129) o seleccionar TIP-TIP o CENTER-CENTER para el punto de referencia TCPM antes de activar la corrección de herramienta.
160-015A	Error message TCPM TIP-CENTER con corrección del radio de la herramienta activa Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER con corrección del radio de la herramienta está activo. En este estado no son posibles las funciones siguientes: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Cambio del punto de referencia de TCPM Error correction Primeramente, desactivar con R0 la corrección del radio de la herramienta

Número de error	Descripción
160-0160	Error message M2/M30 en subprograma Cause of error Se ha finalizado el programa NC debido a la llamada de M2 o M30 en un subprograma que había sido llamado con CALL PGM. Error correction - Si la acción era la requerida, no es necesario tomar ninguna otra medida. - Si se desea retornar desde el subprograma: adecuar el programa NC - salta a la última línea en el subprograma.
160-0162	Error message No existe ningún archivo con valores de corrección 3D-ToolComp Cause of error El fichero con el nombre especificado en la columna DR2TABLE de la tabla de herramientas no se pudo abrir. Error correction - Controlar la ortografía del nombre del fichero en la tabla de herramientas. - Comprobar si el fichero se encuentra en la carpeta correspondiente en el control. - Notificar al Servicio de atención al cliente.
160-0163	Error message Comando NC no permitido en mecanizado orientado por la herramienta Cause of error - Comando NC ejecutado no compatible con el mecanizado orientado a la herramienta. Por ejemplo, en este modo no se permite ninguna modificación de la tabla de presets mediante conmutación de la zona de proceso. Error correction - Corregir programa NC o - Utilizar el mecanizado orientado a la pieza de trabajo
160-0164	Error message Parámetro no admisible en el macro Cause of error En una macro OEM se ha programado TOOL CALL con parámetros no válidos. - En la macro para el mecanizado de palés orientado a la herramienta no se permiten parámetros en TOOL CALL. - En la macro de cambio de herramientas solo se permiten en TOOL CALL números, índice de niveles y velocidad del cabezal. Error correction

Número de error	Descripción
160-0165	Error message Corredera radial: M148 no permitido Cause of error Retirada automática de la herramienta no permitida con la corredera radial activa. Error correction - Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
160-0166	Error message Función bloqueada Cause of error La función ha sido bloqueada a través de un ajuste de configuración del fabricante de la máquina. Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina.
160-0167	Error message Continuación programa imposible Cause of error En algunos casos ya no es posible proseguir con un programa con GOTO. Error correction - Reiniciar el programa NC - En caso necesario, intentar un reinicio con el proceso hasta una frase
160-0168	Error message Preset inadmisibile Cause of error El punto de referencia activado contiene al menos un valor distinto a cero. Esto se debe a que una de las limitaciones definidas por el fabricante no es admisible. La limitación puede haberse activado debido a una de las causas siguientes: - Globalmente según la configuración - En función de un estado de máquina, mediante sintaxis NC. El control numérico no ha activado el valor no admisible de este punto de referencia. Error correction - Comprobar el punto de referencia y modificarlo en caso necesario - En el modo de funcionamiento Test del programa puede ser una solución aceptar el punto de referencia de la ejecución mediante la función Pieza en bruto en el espacio de trabajo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
160-0169	Error message La desviación OEM para los ejes X, Y o Z no es admisible Cause of error Se ha intentado definir un offset OEM para uno de los ejes principales X, Y o Z. Esto no está permitido. Error correction
160-016A	Error message No es posible cambiar la herramienta automáticamente Cause of error Por el momento, un cambio automático de herramienta no recibe soporte durante el fresado. Error correction - Especifique en los ajustes AFC una estrategia que no cuente con la reacción de sobrecarga OVLD = M (macro). - Póngase en contacto con el servicio al cliente si este mensaje no se ha generado debido a una reacción de sobrecarga AFC.
160-016B	Error message No está permitido conmutar el modo de mecanizado Cause of error Se ha intentado cambiar el modo de mecanizado mientras la corrección del radio de la herramienta (SRK) estaba activa. Error correction Antes de cambiar el modo de mecanizado es necesario cancelar la corrección del radio.
160-016C	Error message Frase NC no permitida en la operación de lijado Cause of error Se ha intentado ejecutar una función no permitida en el modo de rectificado. - Ciclos de mecanizado para superficies cilíndricas - Ciclos de mecanizado bloqueados para el modo de rectificado - Funciones del modo manual no permitidas para el rectificado Error correction - Corregir el programa NC

Número de error	Descripción
160-016D	Error message Frase NC no permitida en la operación de rectificado Cause of error Se ha intentado ejecutar una función no permitida en el modo de repasado. - Ciclos de mecanizado para superficies cilíndricas - Ciclos de mecanizado bloqueados para el modo de repasado - Funciones del modo manual no permitidas para el repasado Error correction - Corregir el programa NC
160-016E	Error message Función M no permitida Cause of error Ha introducido una función M en el diálogo de funciones M que solo está permitida en el programa de control numérico. Error correction - Corregir el número de la función M - Emitir la función a través de frase de datos MDI.
160-016F	Error message Falta permiso de versión para NC-Syntax Cause of error No está autorizado para ejecutar esta función especial (p. ej. FN22). Error correction Modificar el programa NC.
160-0170	Error message No es compatible M89 con programación de contorno libre Cause of error Se ha intentado ejecutar una frase de datos de contorno libre con M89 activo. Esto no es compatible. Error correction - Modificar el programa NC. - En lugar de M89, programe M99 en las respectivas frases de datos de contorno libre para ejecutar el ciclo seleccionado.

Número de error	Descripción
160-0171	Error message FN27/FN28 tipo de campo no compatible Cause of error Ha intentado utilizar una función FN27 o FN28 para acceder a un campo que no coincide con el tipo del parámetro. Error correction - Para campos numéricos se debe usar un parámetro Q, QL o QR como origen o destino. - Para campos de textos se debe usar un parámetro QS.
160-0177	Error message Herramienta de desbastar definida de forma incompleta Cause of error - You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely. - The griding tool table does not exist or is faulty. Error correction - Add the missing tool to the griding tool table. - Create or correct the griding tool table.
160-0179	Error message No está definida la zona de desplazamiento Cause of error Se ha intentado desactivar una zona de desplazamiento que no había sido definida en la configuración por CfgWorkingRange. Error correction Informar al fabricante de la máquina
160-017A	Error message Se ha superado el número máximo de modificaciones de la config. Cause of error Se almacenaron en memoria intermedia demasiadas modificaciones de configuración con WRITE CFG PREPARE. Error correction Antes de otras instrucciones PREPARE, escribir con WRITE CFG COMMIT las modificaciones ya preparadas.
160-017B	Error message Programa NC erróneo: WRITE CFG COMMIT sin PREPARE Cause of error Se ha programado WRITE CFG COMMIT sin WRITE CFG PREPARE anterior, o el último WRITE CFG PREPARE programado ya no es válido. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-017C	Error message Tipo de parámetro erróneo Cause of error El tipo de resultado en una fórmula de parámetro Q no corresponde con el parámetro del lado izquierdo. - A la izquierda hay un parámetro Q, QR o QL, pero el resultado de la fórmula es una secuencia de caracteres - A la izquierda hay un parámetro QS, pero el resultado de la fórmula es un número Error correction Corregir la fórmula
160-017D	Error message El movimiento de palpación ha sido impedido por DCM Cause of error La monitorización de colisión ha acortado el movimiento de palpación a la longitud 0. Error correction - Compruebe la configuración del palpador digital utilizado - Compruebe para el proceso de palpación debe desactivarse un cuerpo de colisión
160-017E	Error message Preposicionamiento de bloque no permitido Cause of error Ha iniciado un proceso hasta una frase con el modo de repasado activo y fijado el objetivo del proceso hasta una frase en un punto del modo de repasado. Esto no está permitido. Error correction Adaptar la posición destino de la búsqueda de la frase
160-017F	Error message La superp. del volante en el modo de repasado no está permitida Cause of error Ha intentado realizar cambios durante el modo de repasado, aunque la superposición del volante estaba todavía activa. Error correction Desconectar la superposición del volante antes de hacer cambios en el modo de repasado

Número de error	Descripción
160-030A	Error message No hay frases de datos tecn. para mecaniz. del cont. disponibles Cause of error Antes de cada ciclo de mecanizado 272, 273 y 274 debe estar programado un ciclo 271. Error correction - Adaptar el programa NC - programar el ciclo 271
160-030B	Error message Preposicionamiento de bloque no permitido Cause of error La posición destino para la ejecución de la frase está dentro de un movimiento de péndulo activo. Esto no está permitido. Error correction Adaptar la posición destino de la búsqueda de la frase
160-030E	Error message Punto de referencia no definido Cause of error Se ha intentado seleccionar un punto de referencia no definido. Error correction Corregir el número del punto de referencia o ampliar la tabla de puntos de referencia.
160-030F	Error message El tipo de fichero del modelo de herramienta no es admisible Cause of error Para la herramienta a cambiar se indicó un fichero que no tiene ningún tipo de fichero admisible. Son admisibles los ficheros *.stl. Error correction Sustituir el fichero por un fichero admisible.
160-0310	Error message No hay ningún fichero de modelo de herramienta disponible Cause of error El fichero indicado en la tabla de herramientas para la descripción del modelo de herramienta no existe Error correction - Comprobar la ortografía del nombre del fichero en la tabla de herramientas - Copiar los datos en la carpeta prevista para ello del control numérico (tener en cuenta las indicaciones del manual del usuario)

Número de error	Descripción
160-0312	Error message No hay posición guardada para la devolución Cause of error Se ha intentado volver a un punto de retirada guardado, pero no hay ningún punto guardado de este tipo. - Se ha llamado a la función fuera de una macro en la que se guardan los puntos de retirada - En la macro no hay ningún M140 programado Error correction Corregir la macro
160-0313	Error message Valor no válido para tabla Cause of error Se ha intentado añadir un valor en una celda vacía de la tabla con TABDATA ADD. Error correction - Comprobar si los datos de la tabla coinciden con los valores esperados - Corregir el programa NC
160-0314	Error message Datos forma herramienta incorrectos o función bloqueada Cause of error Los datos de la forma de la herramienta actual son incorrectos. Nota: ¡No ejecute programas NC en este estado y mueva los ejes manualmente sólo con precaución! Error correction - Asegúrese de que se ha especificado un archivo válido para la forma de la herramienta 3D para la herramienta deseada en la tabla de herramientas en "TSHAPE". - Acusar recibo del aviso de error - Ejecutar un TOOL CALL en una herramienta que no tiene una forma de herramienta especificada o que tiene un archivo de forma de herramienta 3D válido. - Informar al servicio postventa.
160-0315	Error message Falta la instrucción "IF" antes de "ELSE (IF)" o "END IF" Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF". Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-0316	Error message "ELSE" después de "ELSE" no está permitido Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF". Error correction Modificar el programa NC
160-0317	Error message No se ha encontrado el final "END IF" de una instrucción de "IF" Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF". Error correction Modificar el programa NC
160-0318	Error message "END IF" sin un "IF" previo Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF". Error correction Modificar el programa NC
160-0319	Error message Instrucción entre "IF" y "END IF" no permitida Cause of error Dentro de un bloque introducido con IF, FOR o WHILE, se ha programado una indicación de salto que no está permitida en este punto. Error correction Modificar el programa NC
160-031A	Error message Instrucción no permitida dentro de un bucle FOR o WHILE Cause of error Dentro de un bloque introducido con IF, FOR o WHILE, se ha programado una indicación de salto que no está permitida en este punto. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-031B	Error message El final de un bucle (FOR o WHILE) es erróneo: Falta el principio Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle. Error correction Modificar el programa NC
160-031C	Error message No se ha encontrado "END FOR" Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle. Error correction Modificar el programa NC
160-031D	Error message No se ha encontrado "END WHILE" Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle. Error correction Modificar el programa NC
160-031E	Error message "CONTINUE" fuera de un bucle Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
160-031F	Error message "BREAK" fuera de un bucle Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle. Error correction Modificar el programa NC
160-0320	Error message Tipo de herramienta no permitido para la forma de la herramienta Cause of error Los moldes de herramientas 3D pueden utilizarse para fresas y palpadores digitales. Nota: La descripción parametrizada de la herramienta se hace efectiva. Las herramientas indexadas pueden visualizarse solo con parámetros. Error correction - Eliminar la entrada de la columna TSHAPE - Especificar una descripción paramétrica correcta para la herramienta
160-0321	Error message Error al importar datos del libro digital Cause of error No se han podido convertir las herramientas, los puntos de referencia o los puntos cero, o no completamente, al formato requerido internamente para el mecanizado. Error correction Tener en cuenta el texto adicional y corregir o volver a generar los datos del libro de trabajo digital si es necesario
160-0322	Error message Falta la opción de software para DCM v2 Cause of error La opción de software para DCM v2no está habilitada. Error correction Informar al servicio postventa Modificar el programa NC Eliminar la columna TSHAPE de la tabla de herramientas

Número de error	Descripción
160-0323	Error message Intervención con conversión no compatible Cause of error Se ha intentado continuar un programa NC con conversión activa. Esto solo es posible en el caso simple de una continuación directa tras una parada NC en la frase NC detenida sin intervención adicional, por ejemplo, la frase de datos GOTO. Error correction Para una conversión correcta, iniciar el programa desde el principio y no intervenir en la ejecución del programa.
160-0325	Error message PLANE con SEQ no permitido Cause of error Se ha programado una selección de la solución con PLANE mediante SEQ. En este control numérico, SEQ está bloqueado. Error correction Modificar el programa NC: utilizar la selección de la solución mediante el punto de simetría (sintaxis SYM)
160-0326	Error message %1 Cause of error La función FUNCTION REPORT ha fallado en un programa NC o ciclo. Error correction Buscar la descripción del error en el Manual de la máquina y reiniciar el programa una vez el error ha sido eliminado.
160-0327	Error message Conversión fallida Cause of error No se ha podido convertir el programa NC. Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes.
160-0328	Error message Formato de cadena erróneo Cause of error El campo de sustitución de una cadena de formato es incorrecto. Error correction - Comprobar los campos de sustitución

Número de error	Descripción
160-0329	Error message Contour programmed incorrectly Cause of error The type of the first contour definition can only be POCKET, FRAME, or SOLID. The type of a subsequent contour definition can only be POCKET, ISLE, or VOID. Error correction - Edit the NC program
160-032A	Error message Missing END CONTOURLIST instruction Cause of error You programmed BEGIN CONTOURLIST. The associated END CONTOURLIST instruction could not be found. Error correction - Edit the NC program
160-032B	Error message Missing BEGIN CONTOURLIST instruction Cause of error You programmed an instruction that is permitted only after BEGIN CONTOURLIST. Error correction - Edit the NC program
160-032C	Error message Para herramientas rectificado solo se permiten ciclos 272 y 273 Cause of error Only the OCM cycles 272 and 273 can be used with grinding tools. Error correction - Edit the NC program
160-032D	Error message El tipo de herramienta de rectificado no está permitido Cause of error Only the "cup wheel" and "grinding pin" grinding tools are allowed. Error correction - Use an appropriate type of tool

Número de error	Descripción
160-032E	Error message FEATURE IMPORT is ambiguous Cause of error You attempted to import feature data with a name that is already assigned. Error correction - Edit the NC program
160-032F	Error message FEATURE CALL faulty: Setting entered more than once Cause of error Identical names of settings (FEATURE SETTING) may not be entered more than once in a FEATURE CALL. Error correction - Edit the NC program
160-0330	Error message File referenced with FEATURE IMPORT is faulty Cause of error Only NC blocks that correspond to the FEATURE definition to be imported are permitted. Error correction - Correct the file referenced with FEATURE IMPORT
160-0331	Error message FEATURE SETTING: Parameter unknown Cause of error Unknown parameter in a FEATURE SETTING statement. Error correction - Edit the NC program
160-0332	Error message FEATURE CALL: Invalid reference to a strategy Cause of error The strategy referenced in FEATURE CALL was not defined with FEATURE STRATEGY. Error correction - Edit the NC program
160-0333	Error message FEATURE CALL: Invalid reference to a geometry Cause of error A geometry referenced in FEATURE CALL was not defined with FEATURE GEOMETRY. Error correction - Edit the NC program

Número de error	Descripción
160-0334	Error message FEATURE CALL not supported Cause of error You attempted to run FEATURE CALL in an invisible NC program or in MDI mode. This is currently not supported. Error correction - Modify the type of call
160-0335	Error message Active settings (FEATURE SETTING): Type is ambiguous Cause of error You attempted to activate a combination of settings where settings of the same type appear more than once. Error correction - Edit the NC program
160-0336	Error message FEATURE CALL: Invalid reference to a setting Cause of error The referenced setting was not defined with FEATURE SETTING. Error correction - Edit the NC program
160-0337	Error message FEATURE CALL: Ambiguous setting for approach movements Cause of error More than one of the active settings (from the default settings or FEATURE CALL) contains a setting for approach movements. Error correction - Edit the NC program
160-0338	Error message FEATURE CALL: Missing setting for approach movements Cause of error None of the active settings (from the default settings or FEATURE CALL) contain a setting for approach movements. Error correction - Edit the NC program

Número de error	Descripción
160-0339	Error message Geometry has changed Cause of error You attempted to continue machining of a feature. However, the geometry assigned to the previous operation has changed in the meantime. The following causes are possible: - The NC program with the definition of the FEATURE GEOMETRY was changed. - In the NC program, FEATURE GEOMETRY was used to program a change to the same geometry. - In the NC program, positions or working planes were changed that the geometry uses. Error correction - Check the NC program and correct it if necessary - Restart the machining operation
160-033A	Error message Tools with length 0 are not permitted for dressing cycles Cause of error Grinding tools with the nominal length LO=0 or L-OVR=0 are not permitted for dressing cycles Error correction - Use another tool
160-033B	Error message Speed S too high for the tool Cause of error You entered a spindle speed S greater than the maximum speed defined for this tool in the tool table. Error correction - Enter a lower spindle speed S. - Change the maximum spindle speed in the NMAX column of the tool table. - For grinding tools, change the maximum cutting speed in the V_MAX column of the grinding tool table.
160-033C	Error message FEATURE CALL: Invalid reference to a position list Cause of error A position list referenced using FEATURE GEOMETRY was not defined. Error correction - Edit the NC program

Número de error	Descripción
160-033D	Error message FEATURE CALL: Invalid reference to a working plane Cause of error A working plane referenced using the NC syntax POSITION was not defined with WORKPLANE DEF. Error correction - Edit the NC program
160-033E	Error message FEATURE CALL faulty: Identical geometry entered more than once Cause of error The same geometry was entered more than once in the NC syntax FEATURE CALL. This is not allowed. Error correction - Edit the NC program
160-033F	Error message BEGIN POSITIONS was not performed Cause of error An attempt was made to execute an NC block with POSITION or END POSITIONS directly, without first executing a BEGIN POSITIONS command. Error correction - Do not start the NC program from within a list of positions - If necessary, correct the NC program
160-0340	Error message POSITION: Name used more than once Cause of error Within one position list (between BEGIN POSITIONS and END POSITIONS), an attempt was made to assign an identical name for a position more than once. Error correction - Edit the NC program
160-0341	Error message END POSITIONS expected Cause of error Only the NC syntax POSITION is permitted between BEGIN POSITIONS and END POSITIONS. Error correction - Correct the NC program

Número de error	Descripción
160-0342	Error message POSITION expected Cause of error At least one POSITION must be programmed between BEGIN POSITIONS and END POSITIONS. Error correction - Correct the NC program
1A0-0001	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría Mensaje no válido %1 Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0002	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0003	Error message La función no es posible: %1 Cause of error Ha intentado utilizar una función que no está disponible en este software NC. Error correction Modificar el programa NC
1A0-0004	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A0-0005	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en un cálculo de trayectoria interno Error correction Informar al servicio técnico
1A0-0006	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en un cálculo de trayectoria interno Error correction Informar al servicio técnico
1A0-0007	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0008	Error message Eje programado doble Cause of error En una frase de centro círculo o en una frase polar (CC, DIN/ISO: I,J,K) se ha programado dos veces el mismo eje. Error correction Modificar el programa NC
1A0-0009	Error message Eje en bloque CC (DIN/ISO: I,J,K) programado doble Cause of error En una frase de centro círculo o en una frase polar (CC, DIN/ISO: I,J,K) se ha programado dos veces el mismo eje. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-000A	Error message Ningún eje de herramienta definido Cause of error No se ha programado ninguna selección de eje o dirección del eje de la herramienta o no se ha determinado ningún plano por defecto. Error correction Modificar el programa NC o determinar el plano de mecanizado a través de la configuración
1A0-000B	Error message No se ha programado ninguna coord. para el punto final del círc. Cause of error Faltan los datos del punto final del círculo Error correction Programar al menos una coordenada del punto final del círculo
1A0-000C	Error message Bloque Círculo: no se ha programado la dirección de giro Cause of error Se ha programado un círculo sin dirección de giro. Error correction Programar siempre la dirección de giro DR.
1A0-000D	Error message No se ha programado el radio del círculo en bloque CR Cause of error Falta radio del círculo en frase CR Error correction Programar el radio en frase CR
1A0-000E	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A0-000F	Error message Falta polo Cause of error Se ha intentado desplazar con coordenadas polares (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) sin haber programado previamente un polo CC (DIN/ISO: I/J/K). Error correction Programar um polo CC (DIN/ISO: I, J; K) antes de la primera frase con coordenadas polares.
1A0-0010	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0011	Error message El eje progrmado no tiene asignado ningún eje físico Cause of error Programación del valor del eje con eje programable sin un eje físico asignado Error correction - Corregir el programa NC - Informar al servicio postventa
1A0-0012	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: existe un hueco en la trayectoria programada Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0013	Error message Radio herramienta excesivo Cause of error - El radio del contorno interno es menos que el radio de la herramienta - La compensación de la herramienta conduce a dañar el contorno (lazo en la trayectoria del centro de la herramienta) - Offset del contorno demasiado grande Error correction - Modificar el programa NC - seleccionar una herramienta más pequeña - programar un offset del contorno más pequeño

Número de error	Descripción
1A0-0016	Error message Error en la configuración del módulo: %1 Cause of error Error en la configuración del módulo (lista no inicializada en el objeto de configuración) Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
1A0-0017	Error message Error en la configuración del módulo: %1 Cause of error - Error en la configuración del módulo (el tamaño de la lista de un atributo en el objeto de configuración es demasiado pequeño) Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
1A0-0019	Error message Descon. la programación del diámet. antes del desbastado excéntr. Cause of error La programación del diámetro no desconectada antes del desbastado excéntrico Error correction Modificación de un ciclo
1A0-001B	Error message Introducción automática de polo no permitida Cause of error Ha programado una frase CC (DIN/ISO: I,J,K) sin coordenadas (introducción automática de polo). En el contexto actual, esto no es posible puesto que el TNC no puede determinar con exactitud el plano de polo. Error correction - Dentro de la frase, programar dos ejes lineales del plano de mecanización directamente antes de la introducción de polo. - Determinar el plano de mecanizado a través de TOOL CALL

Número de error	Descripción
1A0-001C	Error message Falta referencia ángulo Cause of error En la frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) no se ha definido ningún ángulo polar o ningún ángulo polar incremental, es decir: - La distancia entre la última cota programada y el polo es menor o igual a 0,1µm. - Entre la aceptación del polo y la frase LP-/CP se ha programado un giro. Error correction - Programar el ángulo polar absoluto. - Comprobar la situación del polo. - Dado el caso, cancelar el giro.
1A0-001D	Error message Eje polar erróneo para el plano de mecanizado seleccionado Cause of error - Componente Z en plano XY - Componente X en plano YZ - Componente Y en plano ZX Error correction Modificar el programa NC
1A0-001E	Error message Chaf./Redond.: la recta siguiente está situada en el plano falso Cause of error Tras la programación de un elemento de transición (RND/CHF) se ha programado un elemento lineal, que no está situado en el plano del elemento de transición Error correction Modificar el programa NC
1A0-0021	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A0-0022	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0024	Error message Bloqueo eje no permitido después de elemento transición contorno Cause of error Inmediatamente antes de la fijación del eje se ha programado una frase de redondeo o de chaflán Error correction - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-0025	Error message Fijar pto. ref. no permitido después elemento transición contorno Cause of error Fijar la transformación de la base inmediatamente después del elemento de transición del contorno Error correction - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-0026	Error message Determinar los valores del eje inmediatamente después del elemento de transición del contorno no está permitido Cause of error Fijar los valores del eje inmediatamente después de los elementos de transición del contorno Error correction - Modificar el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno

Número de error	Descripción
1A0-0027	Error message Cambio herram. no permitido direct. tras elem. sobrepaso contorno Cause of error Cambio de la herramienta inmediatamente después del elemento de transición del contorno Error correction - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-0028	Error message Bloque captación no direct. después elemento sobrepaso contorno Cause of error Frase de palpación inmediatamente después del elemento de transición del contorno Error correction - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-002B	Error message Punto de contacto inalcanzable Cause of error En el ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o en la utilización de los ciclos de palpación manuales no se ha alcanzado ningún punto de palpación en el transcurso del recorrido de desplazamiento determinado en la tabla de palpadores. Error correction - Preposicionar el palpados más cercano a la pieza. - Aumentar el valor en la tabla de palpadores.
1A0-002C	Error message Se han programado dos movimientos APPR y DEP sucesivos Cause of error - Se han programado dos movimientos Approach/Departure sucesivos - Entre dos movimientos Approach/Departure programar elementos de longitud cero Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-002D	Error message Cambio de corrección no permitido Cause of error Cambio de compensación sin fin de compensación previo Error correction - Modificar el programa NC - cerrar el contorno anterior
1A0-002F	Error message Falta TOOL DEF Cause of error La cadena de la geometría no ha recibido datos de la herramienta antes de conectar la compensación de la herramienta Error correction - Modificar el programa NC - Informar al servicio postventa
1A0-0030	Error message Correc. contorno mal comenzada Cause of error Se ha intentado activar en una frase circular la compensación del radio de la herramienta con RL o RR (DIN/ISO: G41 ó G42). Error correction Activarla compensación del radio de la herramienta con una frase lineal (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).
1A0-0031	Error message Correc. cont. mal finaliz. Cause of error Se ha intentado cancelar la compensación del radio de la herramienta con R0 (DIN/ISO: G40) en una frase circular. Error correction Cancelar la compensación del radio de la herramienta con una frase lineal (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).
1A0-0032	Error message El cambio del plano de mecanizado no está permitido Cause of error - Cambio del plano de mecanizado tras RND, CHF, APPR Error correction - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-0033	Error message No se puede calcular el redondeo Cause of error - El redondeo se ha programado en la primera frase de movimiento del programa NC. - Antes del redondeo se ha programado un elemento de contorno, que no se encuentra exclusivamente en el plano de mecanizado. - Antes del redondeo se ha programado un elemento de contorno, que no presenta una longitud geométrica. - tras una interrupción del programa, se ha seleccionado una frase RND (DIN/ISO: G25) mediante GOTO. Error correction - Antes del redondeo deben haberse programado, como mínimo, dos elementos de contorno. - El elemento de contorno debe programarse exclusivamente en el plano de mecanizado directamente antes del redondeo. - Tras una interrupción del programa, poner, como mínimo, dos frases de desplazamiento antes de la frase RND.
1A0-0034	Error message No se puede calcular el chaflán Cause of error - El chaflán se ha programado en la primera frase de movimiento del programa NC. - Antes del chaflán se ha programado un elemento de contorno, que no se encuentra exclusivamente en el plano de mecanizado. - Antes del chaflán se ha programado un elemento de contorno, que no presenta una longitud geométrica. - tras una interrupción del programa, se ha seleccionado una frase CHF (DIN/ISO: G24) mediante GOTO. Error correction - Antes del chaflán deben haberse programado, como mínimo, dos elementos de contorno. - El elemento de contorno debe programarse exclusivamente en el plano de mecanizado directamente antes del chaflán. - Tras una interrupción del programa, poner, como mínimo, dos frases de desplazamiento antes de la frase CHF.

Número de error	Descripción
1A0-0035	Error message No están permitido dos elementos de transición sucesivos Cause of error - Se han programado dos elementos de transición sucesivos - CHF después del elemento de transición - RND después del elemento de transición - APPRLT después del elemento de transición - APPRLN después del elemento de transición - APPRCT después del elemento de transición - APPRLCT después del elemento de transición - DELPT después del elemento de transición - DELPN después del elemento de transición - DEPCT después del elemento de transición - DEPLCT después del elemento de transición Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0036	Error message Transición del contorno no concluido Cause of error - Falta elemento de curva después de CHF/RND - p.ej., fin de programa después de CHF/RND Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0037	Error message Error del sistema general en un cálculo de trayectoria interno Cause of error - Datos contradictorios Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-0038	Error message Utilización incorrecta del ciclo 19 Cause of error - Antes de llamar al ciclo 19 se ha desconectado la inclinación del plano de mecanizado (FN17 ID210 NR6) Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0039	Error message Utilización incorrecta del ciclo 19 Cause of error - Antes de llamar al ciclo 19 se ha llamado al ciclo 8 o al ciclo 10 Error correction - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-003A	Error message Índice de eje erróneo para FN18 Cause of error - En la función Leer datos del sistema (FN18, DIN/ISO: D18) se ha indicado un índice de eje incorrecto. Error correction - Comprobar el índice de los datos del sistema.
1A0-003B	Error message Error del sistema en la cadena de geometría: Estado erróneo %1 %2 %3 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-003C	Error message ¡No es posible el cálculo de la trayectoria de la herram. ni de los vínculos del contorno para las listas de contronos presentes! Cause of error - Error de software interno Error correction - Modificar las definiciones de contorno - Informar al servicio postventa
1A0-003D	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-003E	Error message No se permite activar la corrección de herramienta después de G27 Cause of error Se ha intentado insertar la compensación del radio después de G27. Error correction Eliminar la compensación del radio

Número de error	Descripción
1A0-003F	Error message No está permitido el movimiento lineal Cause of error Se ha intentado programar tras G27 un movimiento lineal sin haber desactivado previamente la compensación del radio. Error correction - Desconectar previamente la compensación del radio
1A0-0040	Error message No está permitido el movimiento de aproximación mediante RND inmediatamente después de un elemento de transición del contorno Cause of error Programación de una aproximación mediante RND tras RND o CHF Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0041	Error message G26 programado en un contexto no correcto Cause of error - Compensación del radio no conectada inmediatamente antes de G26 Error correction - Conectar la compensación del radio inmediatamente antes de G26
1A0-0042	Error message No se permite G26 después de redondeos de esquina o chaflanes Cause of error Se ha programado un G26 tras RND (DIN/ISO: G25) o CHF (DIN/ISO: G24). Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0043	Error message No se permite G27 con la corrección de herramienta desconectada Cause of error Se ha programado un G27 con la compensación del radio desconectada Error correction - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-0044	Error message No está permitido activar la corrección del radio en un bloque que preceda a un bloque de aproximación Cause of error Se ha intentado conectar la compensación del radio de la herramienta antes de una frase de aproximación. Error correction - Conectar la compensación del radio de la herramienta sólo en la frase de aproximación
1A0-0045	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 %2 Cause of error Error del sistema: los datos en un mensaje son contradictorios Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-0046	Error message No está permitida programación de un polo con sólo un componente Cause of error Se ha definido un polo sólo en un eje. Error correction - Programar 2 ó ningún eje (adjudicación automática de polo)
1A0-0047	Error message No se permite un círculo tras G27 Cause of error Se ha programado un círculo tras G27. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0048	Error message No se permite Helix después de redondeos de esquina o chaflanes Cause of error Se ha programado un Helix tras un elemento de transición del contorno. Error correction - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-0049	Error message La altura del helix no puede estar en el plano del círculo Cause of error Se ha programado un eje incorrecto en dirección vertical al plano del círculo. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-004A	Error message Angulo con movimiento helicoidal debe ser programado incremental Cause of error Se ha programado un Helix sin dato incremental del ángulo. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-004B	Error message El sentido de giro y el símbolo del ángulo de un círculo tienen una definición contradictoria Cause of error En un Helix se ha programado un incremento de ángulo negativo con un sentido de giro positivo (anti-horario) o se ha programado un incremento de ángulo positivo con un sentido de giro negativo (horario). Error correction - Modificar el sentido de giro del círculo o el signo antes del ángulo
1A0-004C	Error message Tangente no definida en el punto de inicio del elemento Cause of error Se ha programado un elemento geométrico con transición tangencial (p.ej., CT) pero la tangente al punto inicial no está definida porque p.ej., ha tenido lugar inmediatamente antes un desplazamiento vertical o porque se trata de la primera frase del programa NC. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-004D	Error message El primer elemento geométrico tras la escalada no es una recta Cause of error Se ha programado una escalación inmediatamente antes de un elemento geométrico que no es un elemento lineal. Error correction - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-004E	Error message Movim. lineal tras alejamiento tangenc. no en plano del círculo Cause of error Inmediatamente después de un alejamiento tangencial se ha programado un elemento lineal que contiene un componente vertical al plano del círculo. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-004F	Error message Correc. herra. no desconectada en un movimiento de 5 ejes Cause of error Se ha programado un movimiento de 5 ejes lineal a pesar de que la compensación del radio de la herramienta estaba activa. Error correction - Desconectar antes la compensación del radio de la herramienta.
1A0-0050	Error message Movim. 5 ejes lineal no permitido tras elemento de transición Cause of error Se ha programado un movimiento de 5 ejes lineal tras un elemento de transición del contorno. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0051	Error message Se ha programado un eje no permitido Cause of error Se ha programado un eje no permitido. Error correction Modificar el programa NC: - Programar otros ejes - Cambiar de modo de mecanizado mediante la función MODE MILL/TURN - Cambiar a otra herramienta (con el tipo y orientación adecuados) - En el modo de funcionamiento Programación, ajustar la Softkey DIBUJO AUTOM. a ON y mecanizar / realizar el control del contorno (parcial) en un programa NC separado - Mecanizar / realizar el control del contorno (parcial) en un programa NC separado en el caso de que el error se produzca con la Softkey DIBUJO AUTOM. ajustada a ON

Número de error	Descripción
1A0-0052	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema: no todos los valores del eje estaban incluidos en el mensaje GmAxesValueSet Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-0053	Error message No está permitido el bloque NC programado inmediatamente después de un elemento de transición del contorno Cause of error - Se ha intentado programar directamente tras un elemento de transición un frase NC que no está permitida en ese lugar. Error correction - Modificar el programa NC - Informar al servicio postventa
1A0-0054	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema: el eje programado en el ciclo 19 no es ningún eje físico Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-0055	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema: el eje programado en el ciclo 19 no es ningún eje de rotación Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-0056	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema: el valor en el mensaje GmGeoRotWorkPlane no es un valor absoluto Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A0-0057	Error message No está permitido conectar la supervisión del palpador inmediatamente después de un elemento de transición del contorno Cause of error Se ha conectado la supervisión del palpador directamente detrás de la programación de un elemento de transición del contorno. Error correction - Cerrar el contorno antes de conectar la supervisión del palpador
1A0-0058	Error message No está permitido conectar o desconectar el TCPM inmediatamente después de un elemento de transición del contorno Cause of error Se ha intentado conectar/desconectar el modo TCPM directamente después de un elemento de transición del contorno. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0059	Error message %1 no permitido Cause of error Se ha programado una función, que no está permitida en el contexto actual. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-005A	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-005B	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A0-005C	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 %2 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-005D	Error message Ciclo roscado no direct. después elemento transición contorno Cause of error Se ha programado un elemento de roscado directamente después de un elemento de transición del contorno. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-005E	Error message La herramienta no está perpendicular al plano de mecanizado Cause of error Se ha intentado utilizar una función en la que la herramienta debe estar vertical al plano de mecanizado (p.ej., taladrado de una rosca) sin que la herramienta esté realmente vertical al plano de mecanizado. Error correction - Modificar el programa NC - Rotar la herramienta, de tal manera que la herramienta esté vertical al plano de mecanizado - En todo caso desinclinarse el plano de mecanizado
1A0-005F	Error message Roscado a cuchilla con corrección herra. activada no permitido Cause of error Se ha programado un ciclo de taladrado de una rosca con la compensación de la herramienta conectada. Error correction - Desconectar previamente la compensación de la herramienta

Número de error	Descripción
1A0-0060	Error message Profundidad de pasada demasiado pequeña en el ciclo Roscado macho Cause of error Se ha programado en un ciclo de taladrado de una rosca un profundidad de pasada demasiado pequeña. Error correction - Seleccionar un valor mayor para la profundidad de pasada
1A0-0061	Error message Profundidad pasada en el ciclo Roscado macho tiene un signo falso Cause of error Se ha programado en un ciclo de taladrado de una rosca una profundidad de pasada con signo negativo. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-0062	Error message El valor para la retracción tiene un signo incorrecto Cause of error Se ha programado el valor para el movimiento de retracción con signo algebraico incorrecto. Error correction - Modificar del signo algebraico
1A0-0063	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-0064	Error message Cambio de herramienta no permitido con correc. herramienta activa Cause of error Se ha programado un cambio de herramienta con la compensación del radio de la herramienta activa. Error correction - Desconectar la compensación del radio de la herramienta antes del cambio de herramienta.

Número de error	Descripción
1A0-0065	Error message Conectar la correc. de herram. antes del bloque de aprox. no está permitido Cause of error Se ha activado la compensación del radio de la herramienta antes de la frase de aproximación. Error correction Conectar la compensación del radio de la herramienta en la frase de aproximación
1A0-0066	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-0067	Error message No está permitido un movimiento de alejamiento inmediatamente después de la activación de la correc. del radio de la herram. Cause of error Se ha programado un movimiento de salida inmediatamente después de activar la compensación del radio de la herramienta. Error correction Programar un elemento geométrico antes del movimiento de retroceso
1A0-0068	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-006A	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A0-006B	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 %2 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-006C	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-006D	Error message No está permitido un movim. de aprox. antes de ciclo palpación Cause of error Se ha programado un movimiento de aproximación antes de un ciclo de palpación Error correction - Modificar el programa NC
1A0-006E	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-006F	Error message Movimiento DEP no permitido inmediatamente después de un movimiento no planar Cause of error Movimiento no permitido antes de un movimiento de retroceso con Departure (DEP). Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-0070	Error message Procesam. en bloques imposible Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría Error correction - Informar al servicio postventa - Probar la ejecución frase a frase en otra frase
1A0-0071	Error message No está permitido APPR/DEP CT ni APPR/DEP LN con la corrección del radio de herramienta inactiva Cause of error Se ha programado APPR/DEP CT o APPR/DEP LN con la compensación del radio de herramienta inactiva. Error correction Modificar el programa NC
1A0-0072	Error message No se puede calcular el movimiento de aproximación Cause of error Los datos geométricos que definen el movimiennto de aproximación no conducen a ningún movimiento de aproximación definido. Error correction Programar otro movimiento de aproximación.
1A0-0073	Error message No se puede calcular el movimiento de retirada Cause of error Los datos geométricos que definen el movimiennto de retroceso no conducen a ningún movimiento de retroceso definido. Error correction Programar otro movimiento de retroceso
1A0-0074	Error message No se puede calcular la tangente del círculo Cause of error Programar el círculo con radio 0. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-0075	Error message Después de una retirada tangencial sólo se permite un bloque L Cause of error Se ha programado un movimiento no permitido tras un desplazamiento tangencial. Error correction - Programar una frase L después de un desplazamiento tangencial
1A0-0076	Error message No se puede calcular el redondeo o el chaflán Cause of error Elemento geométrico de conexión demasiado pequeño o con la misma tangente Error correction Modificar el programa NC
1A0-0077	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error Está introducido directamente en el texto de error Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0078	Error message Función de palpación no permitida Cause of error Quería ejecutar una función de palpación con Espejo o Escalada activos. Error correction Modificar el programa NC
1A0-0079	Error message No se dispone de cajas de contorno para el ciclo de mecanizado Cause of error Sin geometría de caja de contorno, sólo islas definidas Error correction - Programar el ciclo 14 que falta - Event. comprobar el sentido de giro y la dirección de compensación de los contornos individuales

Número de error	Descripción
1A0-007A	Error message Expresión del contorno no válido Cause of error Error de sintaxis en la expresión del contorno: faltan paréntesis, operandos y operadores incorrectos, etc. Error correction - Comprobar la expresión del contorno
1A0-007B	Error message Sin datos tecnolog. disponib. para mecanización cajas contorno Cause of error Debe programarse un ciclo 20 para cada ciclo de mecanizado 21, 22, 23 y 24. Error correction Programar el ciclo 20
1A0-007C	Error message Dist. corrección trayectorias herram. demasiado pequeña Cause of error En el mecanizado del ciclo de contorno, la distancia de corrección de las trayectorias de punto central de la herramienta es inferior a 0,1 mm. Error correction - Utilizar un radio de herramienta de valor superior o - Aumentar el solape de trayectorias (Q2)(en el caso de que sea relevante para el ciclo llamado)
1A0-007E	Error message No es posible la programación polar si están M91/M92 activos Cause of error Se ha intentado programar coordenadas polares estando activo M91/M92. Error correction Programar la posiciones cartesianas
1A0-007F	Error message Polo no válido Cause of error Se ha programado un polo fuera del sistema de coordenadas actualmente válido. El error ocurre en relación con la utilización de M91/M92 en la definición o utilización del polo. Error correction Programar el polo de nuevo

Número de error	Descripción
1A0-0080	Error message Definición del círculo en ejes de coordenadas paralelos Cause of error Se han programado el punto de fin de círculo en los ejes de coordenadas paralelos (p.ej., coordenadas X y U). Error correction Programar el punto final del círculo en dos ejes de coordenadas, que definan un plano (p.ej., coordenadas X y V).
1A0-0081	Error message Definición de helix no válida Cause of error Se ha programado un movimiento helicoidal con más de una coordenada fuera del plano del círculo. Error correction Programar el helix con sólo una coordenada vertical al plano del círculo.
1A0-0082	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error El punto inicial y el final coinciden en la programación del círculo Error correction Programar el punto inicial y el final con diferentes coordenadas
1A0-0083	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error Radio demasiado pequeño en la programación del círculo (0 o demasiado poca distancia entre el punto inicial y el final) Error correction - Aumentar radio - Programar el punto inicial y el final con diferentes coordenadas

Número de error	Descripción
1A0-0084	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error Punto central o final falso en la programación CC. Las distancias entre punto inicial y punto central y entre punto central y punto final se difrencian más que la tolerancia. Error correction El punto inicial, el final y el central no pertenecen a un segmento del círculo. - Calcular de nuevo el punto central y/o el punto final. - Dado el caso, utilizar otro tipo de programación del arco circular.
1A0-0085	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error El punto final de una frase CT se encuentra en la prolongación de la tangente del elemento de contorno anteriormente programado. Error correction Modificar las coordenadas del punto final
1A0-0086	Error message Factor de escala incorrecto Cause of error El factor de escala programado se encuentra fuera del margen permitido. Error correction Factor de escala dentro del margen Introducir 0,000 001 a 99,999 999.
1A0-0087	Error message Preposicionamiento de bloque no permitido Cause of error Proceso hasta una frase en una frase después de un movimiento de desplazamiento, que no puede ser ejecutado debido a la próxima finalización del programa, no permitido. Error correction ¡Realizar el proceso hasta una frase en la frase en la que está programado el movimiento de desplazamiento!

Número de error	Descripción
1A0-0088	Error message El cambio del plano de mecanizado no está permitido Cause of error Se ha llamado al ciclo 10 (DIN/ISO: G73) antes de seleccionar el plano. Error correction Modificar el programa NC
1A0-0089	Error message Transformación de base no admitida Cause of error La transformación base influye en un eje no existente. Error correction Modificar el punto de referencia
1A0-008A	Error message Cálculo de coordenadas no admitido Cause of error La transformación de coordenadas influye en un eje no existente. Error correction Modificar el programa NC
1A0-008B	Error message Índice de eje erróneo para FN18 Cause of error Utilizar la transformación de coordenadas sólo en los ejes principales X,Y,Z. Error correction Modificar el programa NC
1A0-008C	Error message Cálculo de coordenadas no admitido Cause of error Utilizar la transformación de coordenadas sólo en los ejes principales X,Y,Z. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-008D	Error message Bloque de memoria insuficiente Cause of error El sistema no puede iniciar el programa NC por falta de memoria de frase. Solamente se puede procesar un determinado número de frases entre dos movimientos de trayectoria programados que no generen ningún movimiento (p. ej. comentarios o asignaciones de variables). Error correction Modificar el programa NC
1A0-008E	Error message Falta distancia de seguridad para la sincronización del husillo Cause of error No se ha introducido una distancia de seguridad para la sincronización del cabezal. Error correction Modificar el programa NC
1A0-008F	Error message Radio herramienta excesivo Cause of error El radio de la fresa es demasiado grande para poder acabar las cajas o los perfiles de contorno. Error correction Utilizar un radio de herramienta más pequeño o modificar la geometría de las cajas o de los perfiles de contorno.
1A0-0090	Error message Radio del taladro demasiado grande Cause of error - El radio de la herramienta de taladrado previo es mayor que el de la fresadora prevista. Error correction - Utilizar taladros más pequeños o fresas más grandes.
1A0-0091	Error message R0 no permitido en el subprograma de contorno. Cause of error RL/RR controla el tipo de contorno (cajera/isla) dentro de un subprograma de contorno. R0 no está definido y no es válido. Error correction Quitar R0 del subprograma de contorno.

Número de error	Descripción
1A0-0092	Error message Radio de redondeo de esquina interior del contorno demas. grande Cause of error Los círculos con los radios de redondeo de esquina interior de contorno programados en el ciclo 20 son demasiado grandes para poder ser añadidos entre dos elementos de contorno contiguos. Error correction Seleccionar radios de redondeo más pequeños en el ciclo 20.
1A0-0093	Error message No se dispone de espacio para el movimiento de aproximación Cause of error Para el movimiento de desplazamiento libre de colisiones de un ciclo de mecanizado de cajas de contorno (movimiento pendular en el desbaste, círculos de acabado para el acabado) no se ha podido encontrar ningún lugar adecuado. Error correction Utilizar diámetros de herramienta más pequeños, modificar la geometría de la caja, taladrado previo en lugar de péndulo
1A0-0094	Error message No puede calcularse la corrección del radio de la herramienta Cause of error No se ha podido calcular ninguna corrección de radio de la herramienta para el contorno programado en el plano de mecanizado. Error correction Solamente se pueden corregir los círculos en los planos de mecanizado.
1A0-0095	Error message No puede calcularse la corrección del radio de la herramienta Cause of error No se ha podido realizar ninguna corrección de radio de herramienta para el contorno programado. Error correction Modificar el contorno o utilizar otra herramienta.

Número de error	Descripción
1A0-0096	Error message Subprograma contorno: Se ha programado un eje no permitido Cause of error Ha programado un eje no permitido en un subprograma de contorno (p. ej., un eje redondo). Error correction En el subprograma contorno sólo se deben definir las coordenadas del plano de mecanizado activo. Modificar el programa NC.
1A0-0097	Error message Altura de seguridad sobre el lado del mecanizado Cause of error La altura de seguridad (Q7) programada para el ciclo en ejecución esta situada sobre la cara de mecanizado de la superficie de la pieza (Q5) definida por el signo de la profundidad de fresado (Q1). Esto no está permitido. Asimismo, la altura de seguridad (Q7) programada no debería ser igual que la coordenada (absoluta) de la superficie de la pieza (Q5). Error correction Modificar los parámetros de ciclo Altura de seguridad (Q7), Profundidad de fresado (Q1) y/o las coordenadas de la superficie de la pieza (Q5).
1A0-0098	Error message Plano límite: Jump/Jump mecanización no permitida Cause of error El método de mecanizado "Jump" no puede estar fijado para ambas caras de un plano límite. Error correction Seleccionar otro método de mecanizado del plano límite.
1A0-0099	Error message Plano límite: movimiento ayuda Jump en la dirección incorrecta Cause of error Un movimiento auxiliar Jump debe dirigirse hacia la cara Jump del plano límite. Error correction Modificar la dirección del movimiento auxiliar Jump o dado el caso, adecuar la altura de seguridad

Número de error	Descripción
1A0-009A	Error message Plano límite: definición incompleta del plano límite Cause of error No puede activarse el plano porque no ha sido definido por completo. Faltan el vector de normales o de puntos del plano o, dado el caso, la dirección para la proyección o para movimientos auxiliares Jump. Error correction Programar los datos que faltan antes de activar el plano.
1A0-009B	Error message No puede redefinirse o borrarse un plano límite activo Cause of error No puede modificarse o borrarse la definición del plano límite en tanto que el plano límite esté activo. Error correction Desactivar primero el plano límite
1A0-009C	Error message Plano límite no puede conectarse o desconectarse ahora Cause of error Solo puede conectarse o desconectarse el plano límite, si la posición programada esta situado en una cara curva o sobre una cara Jump más allá de la 2ª distancia de seguridad. Error correction Desplazarse a una posición segura antes de de conectar o desconectar el plano límite.
1A0-009D	Error message Plano límite: entre 2 planos límites debe estar fijado "Curve" Cause of error Entre dos planos límites (en planos no paralelos: en el espacio de trabajo) debe fijarse como método de mecanizado Curva. Error correction Adecuar el método de mecanizado para uno o ambos planos límite.
1A0-009E	Error message Llamada ciclo SL con compensación de herramienta activa Cause of error Antes de la llamada de un ciclo SL desconectar la compensación del radio de la herramienta. Error correction Programar R0 antes del ciclo SL o desplazar a otro lugar la llamada a los ciclos.

Número de error	Descripción
1A0-009F	Error message No puede redefinirse o borrarse un filtro Zoning activo Cause of error La definición del filtro Zoning no puede borrarse o modificarse mientras el filtro esté activo. Error correction Desactivar primero el filtro Zoning
1A0-00A0	Error message Definición del filtro Zoning incompleta Cause of error No pudo activarse el filtro Zoning porque no ha sido definido por completo. Se requiere: al menos un polígono (curva), una dirección de proyección (la longitud >0, si programada explícitamente) así como una distancia y una altura de seguridad. Error correction Programar los datos que faltan antes de la activación del filtro Zoning
1A0-00A1	Error message Definición del polígono zoning (curvas polígono) inconsistente Cause of error Un polígono Zoning cerrado debe estar definido al menos por tres puntos, una curva de polígono abierta por al menos dos puntos. Cada lado de un polígono (curvas) debe tener un componente asignado vertical a la dirección de proyección Zoning. Los polígonos (curvas) individuales no deben cruzarse a sí mismos ni entre ellos. Una zona "prohibida" no puede incluir ninguna zona "permitida". Error correction Comprobar y corregir la definición de los polígonos zoning (curvas).
1A0-00A2	Error message Secuencia incor. de vértices de un polígono Zoning (curv. polig.) Cause of error Los puntos de la esquina de un polígono (curva) deben generarse en la secuencia: FirstPoint -> IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose). Los correspondientes atributos deben tener la sintaxis correcta. Error correction Tener en cuenta la correcta secuencia en la definición de polígonos Zoning.

Número de error	Descripción
1A0-00A3	Error message Datos de tecnología de la herramienta inválidos Cause of error Datos tecnológicos de la herramienta utilizada, como ANGLE o LCUTS, no están introducidos en el banco de datos de la herramienta o tienen valores incorrectos. Error correction Realizar o corregir las correspondientes entradas: ANGLE : máx. ángulo de penetración en grados $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90$. LCUTS : longitud de las cuchillas en mm $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq$ longitud de la herramienta
1A0-00A4	Error message Longitud de corte de la herramienta utilizada demasiado corta Cause of error La longitud de las cuchillas de la herramienta utilizada es menos que el avance de profundidad programado en el ciclo. Error correction Programar un avance de profundidad menor o utilizar una herramienta con la cuchilla más larga.
1A0-00A5	Error message Bajo esta etiqueta no se dispone de ningún contorno Cause of error Posibles causas: Etiquetas de contorno que son usadas como operandos en expresiones deben estar asignadas a contornos mediante DECLARE CONTOUR o expresiones previas. - El contorno puede estar vacío, p.ej., porque se han borrado recíprocamente elementos del contorno no paralelos. Error correction Comprobar la declaraciones de contorno y las expresiones.
1A0-00A6	Error message No se admite compens. forma herra. con compens. herra. activa Cause of error No está admitida la compensación de forma de la herramienta (frases LN con normales de la pieza programadas) con la compensación del radio de la herramienta activa. Error correction Modificar el programa NC (p.ej., R0 antes de la primera frase LN)

Número de error	Descripción
1A0-00A7	Error message No se ha definido el lado de mecanizado para Peripheral Milling Cause of error No se ha programado ninguna cara de mecanizado con RL/RR antes de la activación de la compensación del radio de la herramienta 3D (Peripheral Milling). Error correction Modificar el programa NC (p.ej., RL o RR antes de la primera frase LN o L)
1A0-00A8	Error message Factor de escala específico para del eje no permitido Cause of error No se admiten factores de escala específicos de eje con movimientos de círculos o hélix estando activa la compensación del radio de la herramienta. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00A9	Error message No se permite esta operación con compens. radio herra. activa Cause of error Se ha programado una función (p.ej., ciclo, cambio de herramienta), que no está permitida mientras esté activa la compensación del radio de la herramienta. Error correction Dessactivar primero la compensación del radio de la herramienta
1A0-00AA	Error message Herramienta incorrecta al arrancar el procesamiento del bloque. (actual T%1, programado T%2) Cause of error Iniciada ejecución de frase con herramienta incorrecta. Error correction Cambiar a la herramienta correcta e iniciar de nuevo.
1A0-00AB	Error message Preposic. de bloques no permtido mediante funciones de palpación Cause of error Durante la ejecución frase a frase se ha encontrado una función de palpación antes de la frase que se buscaba. Error correction Probar la ejecución frase a frase en otra frase

Número de error	Descripción
1A0-00AC	Error message Hueco en contorno no cilíndrico Cause of error Punto de inicio y punto final de un contorno no cilíndrico no concuerdan Error correction Modificar el programa NC
1A0-00AD	Error message Contorno no libre de intersecciones consigo mismo Cause of error Los contornos de arista de una cajera deben programarse de tal manera que no se corten a si mismos. Error correction Modificar la definición del contorno en el programa NC
1A0-00AE	Error message Herramienta activa mayor que herramienta de referencia Cause of error Para poder prevenir completamente colisiones con la pieza, la herramienta seleccionada para una mecanización con compensación de la herramienta 3D debe asignarse en cada dirección una curvatura que no sea más pequeña que la de la herramienta de referencia Error correction - Utilizar una herramienta más pequeña - Debe asegurarse que no ocurrirán colisiones con la herramienta utilizada y entonces suprimir este aviso de error mediante M107.
1A0-00AF	Error message Factor de escala específico para eje no permitido Cause of error Un factor de escala específico de eje es inadmisibles durante la definición de un filtro de planos límites, o de un filtro de Zooning, así como en la corrección de radio de herramienta 3D o en la corrección de formato de herramienta. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-00B0	Error message Programación del valor del eje no permitida Cause of error - La programación de un valor del eje está permitida en una frase lineal con corrección 3D de radio de herramienta o corrección de forma de herramienta solamente para ejes rotativos, pero no para ejes de traslación. Error correction Utilizar la programación de coordenadas (eliminar M91)
1A0-00B1	Error message Ejes rotativos mezclados con vectores de dirección de la herraam. Cause of error Los valores de los ejes rotativos y los vectores de dirección de la herramienta no deben estar nunca en la misma frase NC, tampoco de forma intermitente en frases consecutivas mientras la corrección 3D de radio de la herramienta esté activada. Error correction - Programar, o bien sólo ejes rotativos, o bien sólo un vector de dirección (TX, TY, TZ) para determinar la dirección de los ejes de herramienta por frase NC. - Generalmente programar solamente o bien vectores de dirección o bien valores de ejes rotativos mientras la corrección 3D de radio de herramienta esté activada, en caso necesario, desconectar y volver a conectar entretanto la corrección 3D de radio de herramienta.
1A0-00B2	Error message El vector de dirección programado es un vector cero Cause of error Un vector de dirección programado en una frase LN debe tener, como mínimo, un componente no igual a cero. Error correction - Programar no igual a cero NX, NY o NZ o bien TX, TY o TZ. - Quitar NX, NY y NZ de la frase LN (¡entonces no se realizará la corrección de forma de la herramienta!) o quitar TX, TY y TZ (entonces no se modificará la dirección de eje de la herramienta)
1A0-00B3	Error message No se dispone de cabezal para el roscado con taladro Cause of error No se dispone de cabezal para el roscado con taladro. Error correction Utilizar la configuración con cabezal.

Número de error	Descripción
1A0-00B4	Error message Falta el ángulo inicial para la programación incremental Cause of error Cuando el punto final de la última frase se encuentra en el polo, no se permite una programación angular incremental. Error correction Programar el ángulo en cotas absolutas.
1A0-00B5	Error message Logica de posición no permitida con movimientos APPR/DEP Cause of error Durante movimientos APPR/DEP no está permitida la conexión de la "lógica de posicionamiento". Error correction Desconectar la "lógica de posicionamiento" antes del movimiento APPR/DEP.
1A0-00B6	Error message Logica de posición no permitida con redondeo/chaflán Cause of error Durante el redondeo/chaflán no está permitida la conexión de la lógica de posicionamiento. Error correction Desconectar la lógica de posicionamiento antes del redondeo/chaflán.
1A0-00B7	Error message ¡Eje especificado no situado en "ToolSide"! Cause of error El eje especificado no se encuentra en el "cara de la herramienta" de cinemática. Error correction El eje especificado se encuentra en el "cara de la herramienta" de cinemática.
1A0-00B8	Error message ¡Eje especificado no situado en "WpSide"! Cause of error El eje especificado no se encuentra en el "cara de la pieza" de cinemática. Error correction El eje especificado se encuentra en el "cara de la pieza" de cinemática.

Número de error	Descripción
1A0-00B9	Error message ¡Ejes especificados inconsistentes! Cause of error Los ejes especificados son defectuosos. Error correction Kundendienst benachrichtigen.
1A0-00BA	Error message Programación de ejes en sistema REF no permitido después de RND/CHF o APPR/DEP Cause of error Programación de ejes en sistema REF no permitido después de movimientos RND/CHF o APPR/DEP Error correction Utilizar movimientos RND/CHF o APPR/DEP sin M91.
1A0-00BB	Error message ¡Programación junto con M130 no permitida! Cause of error ¡Programación junto con M130 no permitida! Error correction Este comando no se puede utilizar conjuntamente con M130.
1A0-00BC	Error message ¡No se permite la programación polar en el sistema REF! Cause of error ¡No se permite la programación polar en el sistema REF! Error correction Este comando no se puede utilizar conjuntamente con M91.
1A0-00BD	Error message ¡No es posible la cinemática polar! Cause of error ¡No es posible una cinemática polar con el(los) eje(s) especificado(s)! Error correction No se puede utilizar el eje indicado para una cinemática polar.
1A0-00BE	Error message Error general durante el cálculo de un círculo Cause of error No se puede calcular un círculo según los datos de entrada indicados. Error correction

Número de error	Descripción
1A0-00BF	Error message No es posible la programación de un arco de conexión tangencial con la programación del valor del eje. Cause of error No es posible la programación de un arco de conexión tangencial con la programación del valor del eje. Error correction Programar el círculo con punto central y final.
1A0-00C0	Error message Polo y círculo en planos diferentes Cause of error El polo y el punto final del círculo no están programados en el mismo plano. Error correction Comprobar la definición del polo y del círculo.
1A0-00C1	Error message Punto final del círculo definido con dos coordenadas Cause of error Punto final del círculo definido con dos coordenadas. Error correction Punto final del círculo definido con ambas coordenadas del plano de mecanizado.
1A0-00C2	Error message Movimiento de palpación con longitud 0 Cause of error Un movimiento de palpación debe tener una longitud no igual a 0. Error correction
1A0-00C3	Error message ¡Program. de ejes rotativos no permitida con movim. circulares! Cause of error ¡Program. de ejes rotativos no permitida con movim. circulares! Error correction

Número de error	Descripción
1A0-00C4	Error message ¡Movimienmo de salida no permitido! Cause of error El movimiento precedente no es sencillo Error correction Omitir el movimiento de ida o modificar el movimiento precedente
1A0-00C5	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría %1 Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
1A0-00C6	Error message Error en la configuración de la geometría: %1 Cause of error Se indicará en inglés en el texto auxiliar Error correction Según la causa indicada
1A0-00C7	Error message No permitido después del movimiento de aproximación Cause of error Se indicará en inglés en el texto auxiliar Error correction Según la causa indicada
1A0-00C8	Error message ¡La longitud de palpación no puede ser 0! Cause of error La longitud de palpación es 0 Error correction Corregir la longitud de palpación (debe ser mayor que 0)
1A0-00C9	Error message ¡No está permitido un engranaje de las definiciones de cajeta! Cause of error Cajera imbricada programada Error correction Modificar el programa

Número de error	Descripción
1A0-00CA	Error message ¡No está permitido el borrado del objeto de configuración! %1 Cause of error El tipo del objeto borrado se emitirá en inglés en el texto auxiliar Error correction Volver a añadir el objeto borrado con el editor de configuración
1A0-00CB	Error message No puede mecanizarse el trazado del contorno. Cause of error El contorno es ambiguo: El contorno seleccionado contiene demasiados subcontornos. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00CC	Error message Error en la compensación del radio de la herramienta Cause of error La compensación de radio de la herramienta falta o la compensación del radio de la herramienta introducida no puede ser mecanizada. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00CD	Error message Contorno vacío Cause of error Un operando o el resultado intermedio en el cálculo del contorno es un contorno vacío. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00CE	Error message Elemento contorno de ranura en superf. cilíndrica demasiado pequeño Cause of error Posibles causas: Una distancia es demasiado corta, un ángulo de abertura de un círculo es demasiado pequeño o similar. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-00CF	Error message Los datos de la ranura en la superficie cilíndrica son erróneos Cause of error Posibles causas: El elemento del contorno de la ranura es demasiado pequeño, el radio del cilindro es demasiado pequeño, la ranura es demasiado profunda o similar. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00D0	Error message La posición del cilindro en el plano de mecanizado indicada es incorrecta Cause of error Posibles causas: Los vectores no tienen longitud 1, no son perpendiculares, o similar. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00D1	Error message La herramienta no es perpendicular a la superficie del cilindro Cause of error El cilindro debe estar dispuesto en paralelo a los ejes de la máquina y sujeto a la mesa giratoria y centrado. La herramienta debe estar perpendicular a la superficie del cilindro. Error correction Dado el caso, inclinar el plano de mecanizado para disponer la herramienta de forma perpendicular a la superficie del cilindro si esto no estuviera ya configurado en la cinemática. - Programar correctamente la posición del sistema de coordenadas del cilindro. - Dado el caso, configurar centrado sobre los ejes rotativos el sistema de la mesa de la máquina. El eje Z del sistema de la mesa de la máquina debe apuntar en la dirección rotacional de los ejes rotativos.
1A0-00D2	Error message Ningún eje de traslación es paralelo al eje principal cilíndrico Cause of error Posibles causas: El cilindro o el plano de mecanizado no están en la posición correcta. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-00D3	Error message Movimiento de aproximación no permitido Cause of error Posibles causas: - Comando APPR en modo MDI - Comando APPR al final de un programa NC - Comando APPR antes de una traslación de coordenadas - Sucesión similar de comandos NC Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00D4	Error message Leer valores de ejes durante la ejecución del bloque no permitido Cause of error Durante la búsqueda de una frase se ha intentado leer los valores del eje actual antes de la frase buscada. Error correction - Probar la ejecución frase a frase en otra frase - Modificar el programa
1A0-00D5	Error message Subprograma contorno erróneo para mecaniz. superficie cilíndrica Cause of error Posibles causas: - El contorno programado no está definido en las coordenadas laterales X/Y. - El contorno programado contiene coordenadas incrementales. - El contorno programado contiene coordenadas del diámetro. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00D6	Error message Subprograma contorno erróneo para mecaniz. superficie cilíndrica Cause of error El contorno programado no está definido en las coordenadas laterales X/Y. Error correction Los contornos de la superficie cilíndrica deben estar programadas en coordenadas de superficie X-Y (independientemente de la geometría de la máquina).

Número de error	Descripción
1A0-00D7	Error message No se ha encontrado ningún eje rotativo. Cause of error Causas posibles: El primer eje debajo de la mesa de la máquina debe ser un eje rotativo RollOver. Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa.
1A0-00D8	Error message Eje cilíndrico no paralelo al eje rotativo. Cause of error Posibles causas: - El eje del cilindro debe ser paralelo al primer eje debajo de la mesa de la máquina. El primer eje bajo la mesa de la máquina debe ser un eje rotativo. - El cilindro no está sujeto centrado. - Una de las direcciones de las coordenadas X, Y, o Z del sistema de la mesa de la máquina debe señalar en la dirección de los ejes rotativos. Error correction Modificar la configuración cinemática
1A0-00D9	Error message Giro básico no permitido Cause of error El eje rotativo del giro básico en la mecanización de la superficie exterior del cilindro no es paralelo al eje del cilindro. Una de las direcciones de las coordenadas X, Y, o Z del sistema de la mesa de la máquina debe señalar en la dirección de los ejes rotativos. Error correction - Modificar el giro básico. - Modificar la configuración cinemática
1A0-00DA	Error message El radio del cilindro es muy pequeño. Cause of error El radio del cilindro es muy pequeño. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-00DB	Error message Ranura del cilindro demas. prof. o profund. pasada demas. grande Cause of error Ranura del cilindro demas. prof. o profund. pasada demas. grande Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00DC	Error message Ranura del cilindro demas. plana o profund. pasada demas. pequeño Cause of error Ranura del cilindro demas. plana o profund. pasada demas. pequeño Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00DD	Error message Ranura del cilindro es demasiado delgada. Cause of error Ranura del cilindro es demasiado delgada. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00DE	Error message La altura de seguridad programada es demasiado pequeña. Cause of error La altura de seguridad debe ser al menos tan grande como el radio de la fresa. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00DF	Error message Precisión para paredes de ranura demasiado grande/pequeña. Cause of error Precisión para paredes de ranura demasiado grande/pequeña. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-00E0	Error message La fresa seleccionada tiene un diámetro demasiado pequeño. Cause of error La fresa seleccionada tiene un diámetro demasiado pequeño. Error correction Insertar otra herramienta.
1A0-00E1	Error message Transformación no permitida Cause of error Posibles causas: - Definir los desplazamientos del punto cero sólo en las coordenadas laterales X,Y. - Definición del controno con indicación abgular: programar el desplazamiento del punto cero sólo en dentro de la definición del contorno. - Rotaciones y escalas sólo se admiten con acotamiento de la longitud y sólo en coordenadas laterales. - Definir lars reflexiones sólo en las coordenadas laterales. - Durante la mecanización de la superficie lateral del cilindro no pueden modificarse los presets, giros básicos o el estado de inclinación. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00E2	Error message Esta acción no está permitida Cause of error Posibles causas: Esta acción aun no está implementada para la mecanización de superficies cilíndricas. Puede tratarse de una frase de movimiento, que no está programada en la superficie cilíndrica. Tambien son posibles: programación de valores de eje o polares, frases APPR o DEP, frases de palpación, rosado macho, cambio de herramienta, determinados ciclos, compensación de herramienta 3D o similar. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-00E3	Error message La herramienta se encuentra en una posición incorrecta Cause of error La herramienta se encuentra en una posición incorrecta o no esperada, p.ej., demasiado profunda en la pieza. Este error también ocurre durante el mecanizado de la superficie cilíndrica si la punta de la herramienta está demasiado cerca del eje del cilindro. Error correction Modificar el programa NC, posicionar de otra manera la pieza, informar al servicio postventa.
1A0-00E4	Error message Contorno demasiado complejo Cause of error Un contorno de cajera se compone de más de 10000 frases. Error correction Adaptar programa NC: Programar el contorno de una manera más sencilla
1A0-00E5	Error message M103 no permitida Cause of error No es posible una reducción de la velocidad de profundización en dirección de eje de herramienta negativa. Posibles causas p.ej.,: están programados ejes basculantes, compensación del radio 3D o movimientos cinemáticos de compensación. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00E6	Error message No puede ejecutarse la orientación Cause of error Se ha intentado orientar el cabezal a través del NC. Pero no hay ningún cabezal configurado. Error correction Utilizar la configuración con cabezal.
1A0-00E7	Error message Trayectoria de contorno cerrado no permitida Cause of error La trayectoria del contorno está cerrada o aproximadamente cerrada. Error correction Utilizar ciclos de mecanizado de cajeras para trayectorias de contorno cerradas.

Número de error	Descripción
1A0-00E8	Error message La fresa seleccionada tiene un diámetro demasiado grande. Cause of error La fresa seleccionada no es adecuada para la ranura del cilindro. Error correction Insertar otra herramienta.
1A0-00E9	Error message Continuación programa imposible Cause of error No es posible la continuación del programa en el punto de interrupción. Error correction Con Goto, posicionarse al principio del programa o seleccionar de nuevo el programa. En el mecanizado de palets, actualizar la tabla de palets (dado el caso, poner ESTADO DE W en BLANCO). A continuación puede ser arrancado el programa.
1A0-00EA	Error message No se permiten Redondeo y Chaflán estando activo filtro Stretch Cause of error No se permiten elementos de sobrepaso (Redondeo y Chaflán) estando activo el filtro Stretch. Error correction Desconectar en la configuración el "filtro Stretch" (CfgS-tretchFilter).
1A0-00EB	Error message El eje en paralelo programado no está disponible Cause of error Se han programado ejes paraxiales en las funciones FUNCTION PARAXCOMP o FUNCTION PARAXMODE que no están disponibles en este modelo de cinemática. Error correction - Utilizar otra cinemática de la máquina - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-00EC	Error message La posición de un eje lineal es redundante Cause of error En una frase NC se han programado dos valores finales para el mismo eje de máquina. Posibles causas: - Se ha programado el eje como coordenada y a la vez, a través del elemento de sintaxis POS, como valor de eje - No se ha conmutado con FUNCTION PARAXMODE a mecanizado en ejes auxiliares o no se ha ejecutado ahí el eje definido doble. - Con una cinemática polar activa se ha asignado adicionalmente un valor de destino a un eje en la configuración de la cinemática de tres ejes Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00ED	Error message No permitida en esta frase el elemento de sintaxis POS Cause of error Se ha programado el elemento de sintaxis POS en una posición no permitida. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00EE	Error message Ejes en paralelo no permitidos en esta frase Cause of error Se ha intentado programar ejes paralelos - en llegada - o en movimientos de salida - en el punto medio del círculo - o en la definición de los polos. - en círculo - o en movimientos hélice. - en sentencias-LN. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-00EF	Error message Cinemática polar en mecanizado de ejes en paralelo no permitida Cause of error Se ha intentado utilizar FUNCTION PARAXMODE, a pesar de que está activa una cinemática polar. Error correction Desconectar los métodos de mecanización antes de conectar otro.

Número de error	Descripción
1A0-00F0	Error message Conmutación de la cinemática no permitida Cause of error Con FUNCTION PARAXCOMP se ha intentado programar compensaciones de eje para ejes paraxiales a pesar de que el ajuste básico no está activo. Error correction - Modificar el programa NC - Conmutar la cinemática sólo en estado básico. El estado básico está configurado en el objeto CfgAxesPropKin en el parámetro parAxComp
1A0-00F1	Error message Conmutación de la cinemática no permitida Cause of error Se ha intentado ejecutar una conmutación de la cinemática, a pesar de que FUNCTION PARAXMODE está activa. Error correction Desactivar FUNCTION PARAXMODE antes de conmutar la cinemática.
1A0-00F2	Error message Conmutación de la cinemática no permitida Cause of error Se ha intentado conmutar la cinemática a pesar de que Inclinar Plano o movimientos de compensación cinemáticos (p.ej., M128, M144) están activos. Error correction Antes de conmutar la cinemática desactivar todas las funciones dependientes de ella.
1A0-00F3	Error message Conmutación de la cinemática no permitida Cause of error Se ha intentado conmutar la cinemática a pesar de que, en un programa al que se ha llamado está activa una compensación cinemática (p.ej., M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE). Error correction Antes de conmutar la cinemática volver al ajuste básico en todos los programas.

Número de error	Descripción
1A0-00F4	Error message No más ejes permitidos en la plano del polo Cause of error Se han programado varios ejes en una frase de recta con coordenadas polares, que están situados en plano de mecanizado definido por el polo. La posición final queda por eso indeterminada (redundante). Error correction Borrar los ejes definidos adicionalmente desde la frase de rectas con coordenadas polares.
1A0-00F5	Error message Inclinación del plano de mecanizado no permitida Cause of error Se ha intentado inclinar el plano de mecanizado, a pesar de que esta función no está permitida con la cinemática activa. Error correction - Utilizar otra cinemática de la máquina - Si fuera necesario, modificar el programa NC - Dado el caso, informar al servicio postventa.
1A0-00F7	Error message Angulo no permitido Cause of error - Los ángulos espaciales programados en el ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado no pueden alcanzarse con el dispositivo actual (p.ej., cabezal universal, sólo es accesible un hemisferio). - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - El ángulo de la punta(ANGULO T) de la herramienta activa es definido con 180°. Error correction - Modificar el ángulo espacial introducido - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - Utilizar valores angulares mayores que 0 y menores que 180°.

Número de error	Descripción
1A0-00F8	Error message Cálculo del ángulo no factible Cause of error El modo "Introducción del ángulo espacial" está activo con la función Inclinar plano de mecanizado, aún cuando dicho modo no recibe soporte de la configuración de su máquina. Error correction Seleccionar la entrada del ángulo del eje en la tabla activa de cinemática. Rogamos se pongan en contacto con el fabricante de su máquina.
1A0-00F9	Error message Transform. de coordenadas en subprograma de contorno no disp. Cause of error Se ha programado una conversión de coordenadas no válida en un subprograma de contorno. P.ej.: Inclinación del plano de mecanizado, cambios de preset, giro básico o un offset de eje. Error correction En el subprograma de contorno sólo se emplea la rotación del conversor de coordenadas, el desplazamiento del punto cero, el reflejo y la escala. Modificar el programa NC.
1A0-00FA	Error message Ángulo de inclinación incremental no permitido Cause of error Ha intentado seguir girando el plano de mecanizado de manera incremental con ángulos de eje a pesar de que el plano de mecanizado activado no se definió con ángulo de eje. Error correction Las inclinaciones incrementales del plano de mecanizado siempre se deben definir con el mismo método que con la inclinación actual. Modifique el tipo de la inclinación incremental o el de la inclinación absoluta anterior.

Número de error	Descripción
1A0-00FB	Error message Ángulo de inclinación incremental no permitido Cause of error Ha intentado inclinar el plano de mecanizado de manera incremental con ángulos espaciales a pesar de que el plano de mecanizado activado no se definió con ángulos espaciales. Error correction Las inclinaciones incrementales del plano de mecanizado siempre se deben definir con el mismo método que con la inclinación actual. Modifique el tipo de la inclinación incremental o el de la inclinación absoluta anterior.
1A0-00FC	Error message Sin solución en campo limitado Cause of error Ha intentado limitar el campo del eje master con SEQ+ ó SEQ-. En este campo, el control no puede realizar la inclinación del plano de mecanizado. Error correction Eliminar la limitación por SEQ+ / SEQ-.
1A0-00FD	Error message Vectores no se están perpendiculares entre sí Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE VECTOR siendo los vectores introducidos no perpendiculares sobre si mismos. Error correction Asegurarse, que los vectores estén perpendiculares el uno del otro Vectores que no estén perpendiculares el uno del otro permiten mediante el cambio de la configuración CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector sobre TRUE.
1A0-00FE	Error message Puntos de planos demasiado cercas entre sí Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE POINTS siendo los puntos del plano introducidos con demasiado poca distancia entre sí. Error correction Definir los puntos del plano con más distancia entre sí.

Número de error	Descripción
1A0-00FF	Error message Puntos de planos están en una recta Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE POINTS siendo los puntos de plano introducidos sobre una recta. Por lo tanto, el control no puede calcular correctamente el plano. Error correction Definir los puntos del plano de manera que forman un triángulo.
1A0-0100	Error message No existen ejes de giro Cause of error Se ha intentado inclinar el plano de mecanizado sobre una cinemática sin ejes de giro. Error correction - Corregir el programa NC: borrar las funciones para girar el plano de mecanizado. - Activar cinemática con ejes de giro.
1A0-0101	Error message Vectores demasiado cortos Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE VECTOR siendo como mínimo uno de los vectores demasiado corto. Error correction - Introducir vectores más largos - Adaptar la configuración de la máquina (únicamente lo puede hacer el fabricante de la máquina): Poner el parámetro de máquina CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector en el valor TRUE para permitir vectores básicos con longitud cero.
1A0-0102	Error message Profundidad de pasada demasiado pequeña Cause of error En uno de los ciclos 21, 22, 24 ó 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) se ha definido la profundidad de pasada Q10 inferior a 0,1 mm. Error correction Definir una profundidad de pasada Q10 superior a 0,1 mm.

Número de error	Descripción
1A0-0103	Error message Demasiados ejes de giro disponibles Cause of error Ha intentado inclinar el plano de mecanizado sobre una cinemática con más de dos ejes de giro. Esto sólo es posible con programación con valores de ejes. Error correction - Corregir programa NC: Emplear PLANE AXIAL - Activar la cinemática con dos ejes de giro - con M138 seleccionar dos ejes de rotación
1A0-0104	Error message Combinación de funciones no permitida Cause of error Ha intentado inclinar el plano de mecanizado mientras un desplazamiento del punto cero en los ejes de giro estaba activada. Esto sólo es posible con programación con valores de ejes. Error correction - Corregir el programa NC: utilizar PLANE AXIAL - Fijar el desplazamiento a través del punto de referencia.
1A0-0105	Error message Posición después G43/G44 no vertical al contorno G41/G42! Cause of error El movimiento de aproximación G43/G44 no es vertical respecto al siguiente movimiento G41/G42 - se genera un error de contorno que puede dañar la pieza. El error de contorno depende de la distancia entre la posición final y la distancia vertical R de la posición inicial G41/G42. La distancia es superior a $0,1 \times \text{radio de herramienta R}$. Error correction - Modificar el programa NC: el movimiento de aproximación G43/G44 debe ser vertical al contorno.
1A0-0106	Error message Operador & no se puede aplicar a cinemática de 3 ejes Cause of error Ha intentado utilizar el eje X, Y o Z con el operador & a pesar de que este eje forma parte de la cinemática activa de 3 ejes. El operador & sólo se permite después de separar el eje correspondiente con FUNCTION PARAXMODE de la cinemática activa de 3 ejes. Error correction Utilizar el eje correspondiente sin el operador &.

Número de error	Descripción
1A0-0107	Error message No se permiten M128 y M144 con CYCL CALL POS Cause of error Ha intentado la llamada de un ciclo CYCL CALL POS estando activo M128 o M144. Error correction Desactivar M128 y M144 antes de la llamada al ciclo con CYCL CALL POS.
1A0-0108	Error message CYCL CALL POS: valores incrementales sin referencia Cause of error Ha intentado acceder a CYCL CALL POS con coordenadas incrementales, y no todas se basan en coordenadas que anteriormente había programado con CYCL CALL POS. Error correction Asegure que cada coordenada programada como incremental, durante la llamada de ciclo con CYCL CALL POS se refieren a coordenadas en comandos CYCL CALL POS anteriormente programados.
1A0-0109	Error message Reentrada con M120 errónea Cause of error Reentrada con GOTO no permitida con M120 activa. Error correction Reentrada sólo posible mediante el proceso de frases.
1A0-010A	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible Cause of error Ha intentado desplazar los ejes giratorios con PATHCTRL VECTOR de tal manera que la dirección del eje de herramienta siempre se encuentra en el mismo plano. Pero PATHCTRL VECTOR no es posible con los vectores de dirección programados. Error correction - Utilizar la función TCPM con PATHCTRL AXIS. - Si fuera necesario, corregir el vector de dirección.

Número de error	Descripción
1A0-010B	Error message Inclinación no permitida el el círculo espacial Cause of error Se ha intentado ejecutar un círculo espacial, pero esta función no es posible. Un círculo espacial se produce cuando se programa un círculo en el plano X/Z y a continuación se rota, p.ej., en el plano X/Y con el ciclo 10. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-010C	Error message Movimiento no lineal Cause of error Se ha programado una frase NC, que con un eje contador conduce a un movimiento que no es lineal. Error correction - Modificar el programa NC
1A0-010D	Error message Contorno imposible en los ciclos de rotación Cause of error Dentro de un contorno para un ciclo de torneado se ha programado una frase NC no admisible. Error correction Modificar la definición del contorno en el programa NC.
1A0-010E	Error message Longitud de arranque programada incorrectamente Cause of error Para la longitud de aceleración en el tallado de rosca se ha programado cero o una cifra negativa. Error correction Como longitud de aceleración programar únicamente cifras positivas. Longitud de aceleración recomendada: Por lo menos medio paso de rosca.
1A0-010F	Error message Longitud de reacción programada incorrectamente Cause of error Para la longitud de aceleración en el tallado de rosca se ha programado cero o una cifra negativa. Error correction Como longitud de aceleración programar únicamente cifras positivas. Longitud de aceleración recomendada: Por lo menos medio paso de rosca.

Número de error	Descripción
1A0-0110	Error message Error en el ciclo de rotación Cause of error Posibles causas: - Ha intentado realizar un ciclo de torneado, a pesar de que la herramienta activa no es una herramienta de torneado. - Ha intentado realizar un ciclo de torneado, a pesar de que el modo fresado esta activo. Error correction - Activar una herramienta de torneado - Cambiar al modo de torneado con FUNCTION MODE TURN.
1A0-0111	Error message Error en redondeo Cause of error Se ha intentado programar un redondeado en un contorno con menos de dos elementos. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-0112	Error message Error en redondeo Cause of error Se ha intentado finalizar un contorno con un redondeado. Sin embargo, el contorno no se ha cerrado. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-0113	Error message Error en elemento de contorno de un ciclo de torneado Cause of error Se ha programado una entalladura o una profundización al principio de un contorno rotativo. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-0114	Error message Error en profundización Cause of error Posibles causas: - No se ha programado ni el punto central de la profundización (CENTER) ni la posición de la profundización (PLACE). - Se ha programado tanto el punto central de la profundización (CENTER) como asimismo la posición de la profundización (PLACE). Error correction Modificar el programa NC.
1A0-0115	Error message Ciclo de torneado: posición de herramienta errónea Cause of error La plaquita de corte de la herramienta de torneado no se encuentra en el plano de mecanizado permitido. Error correction El eje de giro y la plaquita de corte deben estar en un plano de mecanizado. - Corregir la posición de la herramienta. - Dado el caso, confirmar las coordenadas del eje de giro con M128 o M144.
1A0-0116	Error message Ciclo de punzonado: posición de la herramienta errónea Cause of error Se ha intentado seleccionar una herramienta de penetración, a pesar de la máquina no se encuentra en la posición de inicio. Error correction Cancelar la inclinación de la herramienta: - Desplazar los ejes giratorios a la posición de inicio. - En caso necesario, aceptar los valores de los ejes giratorios con M128 o M144.
1A0-0117	Error message Ciclo torneado con herra. fungiforme centrada para medición Cause of error Ha intentado realizar un ciclo de torneado con una herramienta fungiforme medida en el centro. Error correction Las herramientas fungiformes que se utilicen en ciclos de torneado se deben medir en una esquina, es decir, deben tener la orientación de herramienta 1-8.

Número de error	Descripción
1A0-0118	Error message Continuación programa imposible Cause of error No es posible la continuación del programa en el punto de interrupción. Error correction - Seleccionar el inicio de programa mediante la tecla GOTO o el programa a través de PGM MGT. - Para poder continuar el programa en el punto de interrupción debe desactivar el filtro StretchFilter.
1A0-0119	Error message No es posible roscado con la herramienta instalada Cause of error Ha intentado cortar una rosca con la herramienta ajustada y con el tipo de avance 0. Error correction - Cancelar el ajuste de herramienta (para ello posicionar los ejes giratorios en posición inicial y aceptar los valores de eje de giro con M128 o M144) - Modificar el tipo de avance
1A0-011A	Error message Transformación coordenadas en función torneado no permitida Cause of error Se ha intentado cambiar a torneado a pesar de estar activa una transformación de coordenadas (giro, reflejar y/o escalado). Error correction Desactivar las transformaciones de coordenadas (giro, realización de simetría y/o escalado) antes de conmutar a torneado.

Número de error	Descripción
1A0-011B	Error message Contorno no redondo no puede empezar en una esquina interior Cause of error Se ha intentado iniciar un contorno no concéntrico con corrección del radio en una esquina interior (punto cóncavo). Las siguientes causas, entre otras, pueden haber originado dicho error: - El punto inicial está en una esquina interior auténtica - El punto inicial está en la transición entre dos círculos, que ciertamente es tangencial, pero se ha programado o generado con precisión mala - Un contorno no concéntrico interior «redondo» se ha fraccionado en múltiples tramos rectos. El punto inicial se encuentra entonces en una transición tangencial entre dos arcos de círculo. Sin embargo, mediante el fraccionamiento en múltiples tramos rectos resulta de nuevo una esquina interior. Error correction - Corregir el punto inicial seleccionando un punto inicial correcto, que no esté en una esquina interior - Crear / generar programa no concéntrico (movimientos circulares especiales) con mayor precisión - No fraccionar en tramos rectos el contorno no simétrico o poner manualmente el punto inicial en el centro de un tramo recto generado - La trayectoria corregida por la herramienta del contorno no concéntrico no debe ser calculada/generada por el control numérico sino externamente
1A0-011C	Error message Radio de hta. demasiado grande Cause of error El radio de la herramienta es, en combinación con las datos del contorno definidos, demasiado grande para el acabado de laterales o para el desbaste fino. Error correction En el acabado de lados, la suma de la sobremedida de acabado del lado (ciclo de acabado -lado) y el radio de la herramienta de acabado debe ser menor que la suma de la sobremedida de acabado del lado (ciclo de contorno-datos) y el radio de la herramienta de desbastar. Si se ejecuta el ciclo de acabado del lado sin haber resuelto antes el ciclo de desbaste, también será válido el cálculo expuesto anteriormente; el radio de la herramienta de desbastar tiene entonces el valor „0“. En el desbaste fino el radio de la herramienta de desbaste fino debe ser menor que el radio de la herramienta de desbaste previo.

Número de error	Descripción
1A0-011D	Error message Vector de normales demasiado corto Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con la función PLANE VECTOR siendo el vector normal demasiado corto. Error correction El TNC no puede corregir automáticamente el vector normal, introducir un vector normal más largo.
1A0-011E	Error message Definición pieza en bruto: contorno no cerrado Cause of error En la definición del contorno de la pieza en bruto no concuerdan el punto de inicio con el punto final. Error correction Modificar el programa NC. La posición inicial debe estar completa, es decir, que contenga los valores para ambas coordenadas.
1A0-011F	Error message Longitud de cuchilla incorrecto en el ciclo de tronzado Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo de tronzado con una herramienta, cuya longitud de cuchilla no se ha definido o es cero. Error correction Comprobar la longitud de las cuchillas para la herramienta de tronzar en la tabla de herramientas.
1A0-0120	Error message Ninguna herramienta de torneado activa Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo de torneado por profundización a pesar de que la herramienta no es para torner por profundizar. Error correction Activar una herramienta de torneado por profundización

Número de error	Descripción
1A0-0121	Error message Elemento de sintaxis no permitido en subprograma de contorno por ciclos torno Cause of error En un subprograma de contorno llamado por un ciclo de torneado se ha usado uno de los siguientes elementos de sintaxis no permitidos: - No se ha definido la corrección de radio en la primera línea de la descripción del contorno. - En el transcurso de la descripción del contorno se ha programado una frase DEP. Error correction Corregir subprograma de contorno.
1A0-0123	Error message Corrección de radio no definida Cause of error Ud. ha programado un bloque de posicionamiento sencillo con corrección del radio, en el que sin tener en cuenta la corrección no se obtiene ningún movimiento (p. ej., IX+0 R+, DIN/ISO: G7). Error correction Modificar el programa del NC.
1A0-0124	Error message No se puede calcular ningún punto de intersección Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: dos líneas rectas se extienden paralelas. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.
1A0-0125	Error message No se puede calcular ningún punto de intersección Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: dos círculos exteriores no se cruzan. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.
1A0-0126	Error message No se puede calcular ningún punto de intersección Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: dos círculos interiores no se cruzan. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.

Número de error	Descripción
1A0-0127	Error message No se puede calcular ningún punto de intersección Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: dos círculos concéntricos no se cruzan. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.
1A0-0128	Error message No se puede calcular ningún punto de intersección Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: una línea recta y un círculo no se cruzan. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.
1A0-0129	Error message Círculos en contacto con dirección de giro invertida Cause of error Dos círculos en contacto disponen de direcciones de giro opuestas lo que no está permitido. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.
1A0-012A	Error message Elemento de contorno con longitud = 0 programado Cause of error Punto inicial y final de un contorno de perfil son idénticos. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.
1A0-012B	Error message No se puede calcular ningún punto de intersección Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: un círculo tiene radio 0. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.

Número de error	Descripción
1A0-012E	Error message No se puede calcular ningún punto de intersección Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: dos líneas rectas transcurren paralelamente y no están superpuestas. Error correction Comprobar las descripciones de contorno.
1A0-012F	Error message Subdivisión errónea de los perfiles verticales Cause of error El control no puede mecanizar el perfil definido. Error correction Comprobar la descripción de perfil (SEL CONTOUR PROFILE), los parámetros de mecanizado y los datos de la herramienta utilizada.
1A0-0130	Error message El perfil del plano no está cerrado o empieza en una esquina. Cause of error El punto inicial y el punto final del perfil del plano o bien no concuerdan o bien se encuentran en una esquina Error correction Comprobar el perfil del plano programado.
1A0-0131	Error message El control no puede terminar el mecanizado Cause of error Error en los cálculos internos. Error correction Comprobar las descripciones de contorno (SEL CONTOUR SURFACE y SEL CONTOUR PROFILE), los parámetros de mecanizado y los datos de la herramienta utilizada.
1A0-0132	Error message El mecanizado requiere demasiados pasos Cause of error Se ha sobrepasado el número máx. permitido de pasos de mecanizado. Error correction Comprobar los parámetros de mecanizado y los datos de la herramienta utilizada.

Número de error	Descripción
1A0-0133	Error message Tablas de gestión de errores inconsistentes Cause of error SEL CONTOUR SURFACE utiliza un índice de tablas fuera del margen de valores permitido. Error correction Informar al servicio postventa
1A0-0134	Error message Ciclo no adecuado para definición contorno con frase APPR/DEP. Cause of error El ciclo seleccionado no puede utilizar ninguna definición de contorno que contenga bloques APPR o DEP. Error correction Eliminar bloques DEP y APPR de la definición del contorno. Para el Ciclo 1025, usar el Ciclo 270 para programar APPR/DEP.
1A0-0135	Error message Frase APPR en definición contorno no en la primera línea Cause of error En el subprograma de contorno se ha programado un bloque APPR que no se encuentra en la primera línea. Error correction Corregir la descripción de contorno.
1A0-0136	Error message Demasiadas frases APPR/DEP en descripción de contorno Cause of error Se ha programado en una descripción de contorno varios bloques APPR o DEP. Error correction Las descripciones de contorno sólo pueden contener un bloque APPR/DEP. Corregir la descripción de contorno.
1A0-0137	Error message Definición contradictoria de corrección de radio en UP contorno Cause of error En un subprograma de contorno se han definido varias correcciones de radio, que se contradicen las unas con las otras. Error correction Modificar el subprograma del contorno

Número de error	Descripción
1A0-0138	Error message Frase DEP en definición contorno no programada en la última línea Cause of error En el subprograma de contorno se ha programado una frase DEP que no se encuentra en la última línea de la descripción de contorno.. Error correction Corregir la descripción de contorno.
1A0-0139	Error message CMO no existe en cinemática actual Cause of error Ha intentado activar o desactivar un cuerpo de colisión (CMO) para la supervisión. El control no puede encontrar el CMO en la cinemática actualmente seleccionada. Error correction Corregir el nombre del CMO que se debe activar o desactivar.
1A0-013A	Error message Programado perfil de plano erróneo Cause of error El perfil del plano se ha programado incorrectamente. Error correction - Asegúrese de que para cada elemento geométrico que describe la geometría del perfil plano (excepto por lo tanto bloques que describen un movimiento de aproximación / salida), se haya definido el correspondiente perfil vertical. - Asegúrese de que en cada caso se haya programado como máximo un movimiento de aproximación / salida al principio y al final de la definición del perfil plano. - Asegúrese de que en primer lugar como mínimo se haya programado un elemento geométrico según cada referencia a un perfil vertical.
1A0-013B	Error message Transformación no permitida en mecanización de superficie perfil Cause of error La programación de una superficie del perfil no es admisible (ciclos 281-283) si al mismo tiempo está activa una imagen especular a lo largo de un eje de la herramienta. Error correction Rescriba el programa de modo que la imagen especular durante la llamada a los ciclos de las superficies del perfil (281-283) no esté activa.

Número de error	Descripción
1A0-013C	Error message Los ciclos 281 y 283 sólo utilizables con cajas Cause of error Únicamente es admisible emplear el ciclo de mecanizado basto 281 y el ciclo 283 para el acabado de la base en el caso de superficies del perfil que formen una caja. Error correction Asegúrese de que el perfil plano programado esté cerrado. En el caso de que se defina el perfil plano con el ciclo 14, asegúrese de que la combinación del sentido de mecanizado, corrección de radio y monotonía del perfil vertical dé como resultado una caja.
1A0-013D	Error message Falta corrección del radio en la definición del perfil del plano Cause of error En el caso de que se programe un perfil plano de una superficie del perfil (ciclos 280-283) con ayuda del ciclo 14, es imprescindible indicar en la definición del perfil plano una corrección de radio (RL o RR). Error correction Indicar la corrección de radio en la definición del perfil plano.
1A0-013E	Error message Definido perfil vertical no válido Cause of error El perfil vertical programado de una superficie del perfil (ciclos 280-283) no es válido. Error correction Asegúrese de que la definición del perfil vertical contenga como mínimo dos frases geométricas. Asegúrese de que no se haya programado ninguna corrección de radio en la definición del perfil vertical. Asegúrese de que el perfil vertical aumente respecto al eje de abscisas (en general, la coordenada X) (es decir, sea monótona creciente). Asegúrese de que el perfil vertical aumente o disminuya respecto al eje de ordenadas (en general, la coordenada Y) (es decir, sea monótona creciente o monótona decreciente).

Número de error	Descripción
1A0-013F	Error message Corrección del radio definida dentro del perfil del plano Cause of error En el caso de que se especifique un perfil plano de una superficie del perfil (ciclos 280-283) con ayuda del elemento de sintaxis CONTOUR DEF, no es posible indicar en la definición del perfil plano ninguna corrección de radio. Error correction Eliminar la corrección de radio en la definición del perfil plano.
1A0-0140	Error message Ciclo Superficies perfil con compensación de herramienta activa Cause of error Ud. ha intentado llamar un ciclo de la superficie del perfil (ciclos 281-283) estando activa la corrección de radio de la herramienta. Error correction Antes del ciclo de la superficie del perfil, cancelar la corrección de radio de la herramienta con R0, o bien programar la llamada a dicho ciclo en otro punto.
1A0-0141	Error message El perfil de plano programado no está cerrado Cause of error Con CONTOUR DEF, ud. ha intentado programar un perfil plano como cajera. Sin embargo, dicho perfil plano no proporciona ningún contorno cerrado. Error correction Programe un perfil plano cerrado. Utilice el ciclo 14 para definir un perfil plano abierto.
1A0-0142	Error message Eje programable %1 falta en 'CfgChannelAxes/progAxis' 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'

Número de error	Descripción
1A0-0143	Error message Ciclo de desbaste: Posición inicial demasiado cercana al eje rotativo Cause of error La posición inicial de un ciclo de desbastado se encuentra demasiado cerca del eje de giro. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-0144	Error message Definición de la pieza en bruto: el contorno se solapa Cause of error Un contorno que describe la línea de superficie de una pieza en bruto (bloque NC BLK FORM ROTATION), se corta consigo mismo. Error correction Corregir el programa NC: adecuar el contorno de la pieza en bruto para que no se corte consigo misma.
1A0-0145	Error message Definición de la pieza en bruto: Eje no permitido en subprograma Cause of error Se ha programado un eje no permitido en un subprograma que define la línea de superficie de una pieza en bruto (bloque NC: BLK FORM ROTATION). Error correction - Corregir el programa NC: programar las coordenadas en el subprograma que se generan de la selección del eje de rotación.
1A0-0146	Error message Herramienta de torneado con datos contradictorios Cause of error Se ha cambiado a una herramienta de torneado cuyos datos son contradictorios por el motivo siguiente: La orientación de la herramienta no se adapta al ángulo de posición ni al ángulo de la punta. Error correction Corregir datos en la tabla de la herramienta de torneado

Número de error	Descripción
1A0-0147	Error message Definición de la pieza en bruto con conversión de coordenadas activa Cause of error Con la conversión de coordenadas activa (desplazamiento del punto cero, basculamiento) se ha intentado definir una pieza en bruto mediante una generatriz (frase NC: BLK FORM ROTATION). Error correction Reponer todas las conversiones de coordenadas activas, antes de definir la pieza en bruto.
1A0-0148	Error message Función no permitida Cause of error Ud. ha intentado calcular un giro de husillo entre el sistema de coordenadas de introducción y herramienta (p. ej., con ID210 NR8), estando activa simultáneamente una transformación para escalado o reflexión especular. Error correction Modificar el programa NC
1A0-014B	Error message Movimiento no permitido cuando la FUNCTION TCPM y la reflexión están activadas. Cause of error Se ha intentado programar un movimiento del eje de giro definido mediante ángulo espacial, durante un movimiento circular (CP..., CPT...) estando activas FUNCTION TCPM (con AXIS SPAT) y reflejar. Error correction Desactivar la función de reflejar antes de ejecutarse el movimiento con FUNCTION TCPM activa.
1A0-014C	Error message Cinemática del porta-herramienta errónea en el fichero %1 Cause of error - Cinemática del portaherramientas en el fichero indicado defectuosa Error correction - Para obtener una información más precisa sobre este aviso de error, pulsar la softkey INTERNE INFO - Comprobar la cinemática del portaherramientas en el fichero indicado y, si es necesario, corregirla - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
1A0-014D	Error message Datos de la cinemática del soporte de la herramienta erróneos Cause of error Los datos de la cinemática del soporte de la herramienta actual son erróneos. Consejo: ¡no mecanizar en este estado ningún programa NC y mover los ejes manualmente con mucho cuidado! Error correction - Asegurar que se ha indicado en la tabla de herramientas en «CINEMATICA» un fichero válido para la cinemática del soporte de la herramienta. - Quitar el aviso de error. - Ejecutar un TOOL CALL en una herramienta para la que no se haya indicado ninguna cinemática del soporte de la herramienta o disponga de una cinemática del soporte válido - Informar al servicio postventa
1A0-0151	Error message Número de líneas (%1) no admitido en la tabla de valores de corrección. Cause of error En la tabla de valores de corrección de 3D-ToolComp se ha introducido un número insuficiente (o excesivo) de valores de medición. Son necesarios por lo menos dos valores de medición. Error correction - Comprobar la tabla de valores de corrección y, dado el caso, corregirla - Ejecutar de nuevo el ciclo de medición
1A0-0152	Error message Valores angulares inconsistentes (múltiples) en la tabla de corrección. Cause of error En la tabla de valores de corrección no existen valores angulares (ANGLE) (múltiples) claros. Error correction Comprobar la tabla y, dado el caso, ejecutar de nuevo la medición.
1A0-0153	Error message Ángulo (%1) fuera del rango de valores válidos. Cause of error Se ha intentado evaluar fuera de los límites del rango angular medido. Error correction Ampliar la tabla de correcciones con el ángulo de ataque que se necesita.

Número de error	Descripción
1A0-0154	Error message Se ignorará en "%1" la cinemática del soporte de la herramienta Cause of error Las cinemáticas indicadas no tienen ningún punto de montaje para cinemáticas de portaherramientas. Error correction - Adaptar la configuración de la máquina para cinemáticas de portaherramientas. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina. Téngase en cuenta lo siguiente: Al utilizar las cinemáticas indicadas se realiza el mecanizado sin el portaherramientas deseado.
1A0-0155	Error message Posición de inicio de un cont. no circular no está en sist. pza. Cause of error - Programación del valor del eje activa Error correction - Modificar el programa
1A0-0156	Error message La posición de inicio está programada incrementalmente Cause of error La posición inicial polar está programada de forma incremental Error correction Modificar el programa o el ciclo
1A0-0157	Error message No está permitida una programación relativa de posición de inicio del movimiento pendular Cause of error La posición inicial del movimiento pendular está programada en valores relativos Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos
1A0-0158	Error message No está permitida una program. absoluta del vector de descarga Cause of error - El vector de descarga ha sido programado en valores absolutos en lugar de incrementales Error correction - Programar el vector de descarga con valores incrementales

Número de error	Descripción
1A0-0159	Error message No está permitida una programación relativa de la posición inicial del movimiento de profundización Cause of error Se ha programado el punto de inicio del movimiento de profundización en valores relativos Error correction Programar el punto de inicio con valores absolutos
1A0-015A	Error message El eje programado no es ningún eje de rectificado Cause of error Se ha seleccionado un eje incorrecto para el rectificado Error correction Programar un eje para rectificado
1A0-015B	Error message El valor programado no tiene el significado de una coordenada Cause of error Presumiblemente un error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
1A0-015C	Error message Programación incremental de la posición de inicio no permitida Cause of error La posición de inicio está programada con valores incrementales Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos
1A0-015D	Error message Posición de inicio polar está programada incrementalmente Cause of error El radio o el ángulo de la posición inicial polar se ha programado con valores incrementales Error correction Modificar el programa o el ciclo

Número de error	Descripción
1A0-015E	Error message No está permitido el movimiento pendular de la longitud con valor cero Cause of error Error correction - Modificar el programa
1A0-0161	Error message Eje giratorio program. no admisible en círculo (TCPM TIP-CENTER) Cause of error Se ha intentado programar con TCPM REFPNT TIP-CENTER activa un círculo con eje rotativo inclinado sin corrección del radio de la herramienta. Una inclinación del eje rotativo simultánea de los círculos solo es admisible con corrección del radio de la herr Error correction Activar la corrección del radio de la herramienta
1A0-0162	Error message Corrección radio hta. finalizada con errores (TCPM TIP-CENTER) Cause of error Se ha intentado finalizar la compensación del radio de la herramienta con TCPM REFPNT TIP-CENTER de forma no permitida. Con este punto de referencia TCPM, la corrección del radio de la herramienta sólo puede terminarse con un bloque lineal con R0 en el que se programen las dos coordenadas del plano de trabajo. Error correction Finalizar la corrección del radio de la herramienta con una frase lineal que contiene las dos coordenadas del plano de trabajo.
1A0-0164	Error message No es posible determinar el sentido de giro para el contorno definido Cause of error El contorno de la pieza en bruto programado no está cerrado o está sin curvar. Por ello no es posible ni el cálculo del sentido de giro ni la representación 3D. Error correction - Modificar el programa NC - Programar un contorno de la pieza en bruto compuesto por más de un punto. El contorno debe estar cerrado y no puede estar situado sobre una única recta.

Número de error	Descripción
1A0-0165	Error message No se admiten los tronizados en el BLK FORM Cause of error Se ha programado una profundización en el contorno para la BLK FORM. Error correction - Adaptar el programa NC. Retirar profundización del contorno para la BLK FORM.
1A0-0166	Error message No se soporta la entalladura en la BLK FORM Cause of error Se ha programado una entalladura en el contorno para la BLK FORM. Error correction Eliminar la entalladura del contorno.
1A0-0167	Error message Ciclos SL no admisibles (TCPM REFPNT CENTER) Cause of error Se ha intentado programar un ciclo SL mientras TCPM REFPNT TIP-CENTER o REFPNT CENTER-CENTER estaba activa. Con estos ajustes TCPM no están disponibles los ciclos SL. Error correction Modificar el programa NC
1A0-0169	Error message M130 no permitida Cause of error Cuando la corrección de la herramienta de torneado en el sistema del plano inclinado está activa (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, es decir, las columnas WPL-DZL y WPL-DX-DIAM de la tabla de la herramienta de torneado) no se puede programar un M130. Error correction - Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario.
1A0-016C	Error message Corredera radial: solo contorno ZX permitido Cause of error No se ha programado ningún contorno que no se encuentre en el plano ZX. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.

Número de error	Descripción
1A0-016D	Error message Corredera radial: transformación no permitida Cause of error Determinadas transformaciones no están permitidas en la corredera radial activa: - Inclinar espacio de trabajo - Escalado - Decalaje del punto cero Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-016E	Error message Inclinación del plano de mecanizado no permitida Cause of error Inclinar el espacio de trabajo solo está permitido en FUNCTION MODE TURN con cinemática de la corredera radial. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-016F	Error message Hélice no permitida con la corredera radial activa Cause of error Con una corredera radial activa no se permiten hélices. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-0170	Error message Corredera radial: combinación con M91 no permitida Cause of error No está permitida la combinación de corredera radial activa y M91. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-0171	Error message Corredera radial: TCPM no permitido Cause of error Con una corredera radial activa no se permite TCPM (M128). Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.

Número de error	Descripción
1A0-0172	Error message Corredera radial: corrección del radio 3D no permitida Cause of error Con una corredera radial activa no se permite la corrección del radio 3D. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-0173	Error message Cinem. especial en mecanizado ejes paralelo no permitida Cause of error Ha intentado combinar FUNCTION PARAXMODE con una cinemática especial: - Cinemática polar - Cinemática de la corredera radial Error correction Desactivar los métodos de mecanizado antes de que se active otro.
1A0-0174	Error message Corredera radial: solo durante el torneado Cause of error La corredera radial solo puede activarse durante el torneado. Error correction Cambiar al modo de torneado con FUNCTION MODE TURN.
1A0-0175	Error message Carro transversal: programado un círculo no admisible Cause of error El círculo programado tiene un radio demasiado pequeño o una medida del arco demasiado pequeña para la corredera radial Error correction Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario
1A0-0176	Error message Carro transversal: elemento de palpación no permitido Cause of error Elemento no permitido en la corredera radial activa Error correction Ejecutar el elemento antes de activar la corredera radial

Número de error	Descripción
1A0-0177	Error message Carro transversal: cabezal no alineado Cause of error El eje Z del sistema de introducción y la dirección del cabezal no son paralelos Error correction Alinear la cabeza principal antes de activar la corredera radial
1A0-0178	Error message No es posible carro transversal estando activo filtro Stretch Cause of error No se puede activar la corredera radial estando activo el filtro Stretch Error correction - Comprobar el registro en CfgStrechFilter, y modificar en caso necesario - Informar al Servicio de Atención al Cliente
1A0-0179	Error message Corredera radial: M140 no permitido Cause of error Retroceso de la herramienta (M140) con corredera radial activa no permitido Error correction Modificar el programa NC
1A0-017A	Error message Corredera radial: PARAXCOMP no permitido Cause of error FUNCTION PARAXCOMP con corredera radial activa no permitida. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-017B	Error message Ciclo de torneado solo permitido con la corredera radial activa Cause of error Ha intentado ejecutar un ciclo de torneado con una cinemática de corredera radial sin activar la corredera radial Error correction -Programar FACING HEAD POS

Número de error	Descripción
1A0-017C	Error message El contorno de la herramienta falla para el ciclo de torneado simultáneo Cause of error No se ha podido leer el contorno de la herramienta para el ciclo de torneado simultáneo. Error correction El contorno bidimensional de la herramienta para el ciclo se calcula a partir de la correspondiente cinemática portaherramientas tridimensional: - Es preciso asegurarse que en la columna "CINEMÁTICA" de la tabla de herramientas se haya introducido una cinemática portaherramientas válida. - En especial, es preciso asegurarse de que la geometría definida en el ciclo de torneado simultáneo sea adecuada para los datos de la herramienta de la tabla de herramientas.
1A0-017D	Error message Datos de la herramienta erróneos para el ciclo de torneado simultáneo Cause of error Los datos de la herramienta de la tabla de herramientas no son compatibles con el ciclo de torneado simultáneo. Los datos de la herramienta (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH y KINEMATIC) deben describir una herramienta realista. En particular, se deben satisfacer las condiciones siguientes: - Ni el valor del radio (RS) ni el valor de la longitud de corte (CUTLENGTH und CUTWIDTH) puede ser cero. - Únicamente son admisibles las herramientas fungiforme, de desbastado o de acabado. - Es imprescindible que TO, ZL y XL coincidan con la geometría portaherramientas en CINEMÁTICA. Error correction Revise y corrija las entradas en la tabla de herramientas.
1A0-017E	Error message Rotación GS con espacio de trabajo no en XY Cause of error Se intentó combinar una rotación de los ajustes de programa globales con un plano de mecanizado en ZX o YZ, esto no es admisible. Se dispone de un plano de mecanizado de dichas características en el funcionamiento de torneado, así como cuando se utiliza TOOL CALL X o TOOL CALL Y. Error correction Modificar el programa NC o, en la parte del programa correspondiente, no activar ninguna rotación mediante ajustes de programa globales.

Número de error	Descripción
1A0-017F	Error message No es posible un radio de corte negativo en el ciclo de torneado Cause of error Se ha intentado iniciar un ciclo de torneado con una herramienta de torneado con radio de cuchilla negativo. Esto no está permitido. El radio de cuchilla activo se calcula a partir de la suma de los tres elementos siguientes: - Valor de la columna RS de la tabla de herramientas de torneado - Valor de la columna DRS de la tabla de herramientas de torneado - Mediante la sobremedida programada con la FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS Error correction La suma de los tres valores debe ser positiva: adaptar el programa NC y la tabla de herramientas
1A0-0180	Error message Giro simult.: no se ha encontrado ningún eje basculante adecuado. Cause of error No se ha encontrado ningún eje basculante adecuado para el ciclo de giro simultáneo. Error correction - Si la máquina posee físicamente un eje adecuado: - Adaptar ángulo de precisión sobre ciclo 800 - Comprobar la configuración cinemática y, en su caso, modificar - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A0-0182	Error message La inclinación del espacio de trabajo no es adecuada para la transformación de torneado Cause of error - Se ha intentado activar la inclinación del espacio de trabajo mientras están activas las transformaciones de giro mencionadas. - Se ha intentado activar las transformaciones de giro mencionadas a continuación con la inclinación del espacio de trabajo activa. Error correction - Desactivar la inclinación del plano de mecanizado o el ciclo 800. En caso de que la transformación mencionada en el Punto 2 esté activa fuera del torneado, póngase en contacto con el fabricante. Están afectados: Transformación activada mediante ciclo 800 2. Transformaciones especiales en el proceso de giro las cuales el sistema de introducción adecua normalmente en cinemáticas con mesa A o B. La pestaña POS muestra la visualización del estado si el transformador está activo.
1A0-0183	Error message Los datos de la herramienta de torneado no son válidos Cause of error Los datos de la herramienta de torneado activa no son válidos. Combinación de valores no válida: TYPE y TO no están adaptados el uno al otro. Solo es admisible definir el valor 9 en TO en el caso de herramientas fungiformes. Error correction Modificar datos de herramienta.
1A0-0184	Error message Torneado simult.: No se permiten las correcc. de la herr. progr. Cause of error Para el ciclo de torneado simultáneo están permitidas correcciones de herramienta programadas (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...). Tales correcciones modifican la posición de la placa de corte con respecto al portaherramientas, lo cual podría originar colisiones. Error correction Retirar todas las correcciones de herramienta programadas antes del ciclo.

Número de error	Descripción
1A0-0185	Error message El modo TCPM seleccionado no se puede combinar con el torneado simultáneo Cause of error El ciclo de torneado simultáneo no es compatible con el modo TCPM programado Error correction Los siguientes parámetros TCPM deben estar establecidos: - AXIS POS (las coordenadas corresponden a las posiciones del eje), - PATHCTRL AXIS (tipo de interpolación) - REFPNT CENTER-CENTER o REFPNT TIP-CENTER (punto de referencia de la herramienta)
1A0-0188	Error message Función no permitida Cause of error - FUNCTION FACINGHEAD está programada con corrección activa de herramienta con respecto al sistema de coordenadas de la pieza. - FUNCTION FACINGHEAD no está permitida en combinación con FUNCTION TURNDATA CORR-WCS. Error correction Desactivar corrección de la herramienta respecto a la cruz del eje de la pieza.
1A0-0189	Error message Interpolación no admisible de ejes rotativos Cause of error - Eje giratorio programado que se ha seleccionado con M138 o en los parámetros de máquina CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, pero considerarse según el parámetro de máquina CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display. - Este movimiento no se puede interpolar con los movimientos de TCPM. Error correction - Comprobar el programa NC y modificar en caso necesario - Informar al servicio técnico
1A0-018A	Error message No hay ningún eje físico disponible para la superposición del volante Cause of error Superposición del volante en un eje que no está en la cinemática actual Error correction - Desactivar la superposición del volante - Comprobar configuración de la máquina - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
1A0-018B	Error message La preparación del contorno no es posible Cause of error Se produjo un error interno durante la preparación del contorno para el programa no circular cargado, el programa no circular no puede ser ejecutado. Error correction Informar al servicio técnico
1A0-018C	Error message Preparación contorno no puede procesar programas no concéntricos Cause of error El programa no circular no puede ser procesado por la preparación del contorno. Posibles causas: - el programa contiene elementos de contorno cuya longitud desaparece (longitud < 1pm) - en el programa, se fija el parámetro "F actúa como alimentación C" y el eje C se invierte en el curso del programa o su velocidad cae (brevemente) a cero Error correction - Modificar el programa NC - Informar al servicio técnico
1A0-018E	Error message Torneado simultáneo: Posicionamiento previo Cause of error El trabajo actual de la herramienta está fuera del rango de ángulos programado. Error correction Antes de la llamada del ciclo, adaptar en consecuencia el ángulo de ataque de la herramienta.
1A0-018F	Error message No se pueden alcanzar los ángulos de incidencia Cause of error Los ángulos de ataque deseados se encuentran fuera del rango de ataque válido. Error correction Adaptar el rango de ángulos de ataque o el ángulo de ataque deseado en el inicio/final del contorno.

Número de error	Descripción
1A0-0190	Error message Se utiliza el eje de un brazo cinemático excluido Cause of error Se empleó un eje que se encuentra en una rama cinemática actualmente escindida. Las utilizaciones de tal eje siguientes no son posibles: - Posicionamiento mediante la función PLANE - Selección del eje con M138 - Posicionamiento dentro de una frase LN - Posicionamiento dentro de una frase CP Error correction Modificar el programa NC
1A0-0191	Error message Se ha programado un eje no permitido Cause of error Se ha programado un eje que, en la cinemática seleccionada, esta configurado como cabeza principal. Error correction Modificar el programa NC
1A0-0192	Error message Faltan fechas de la herramienta de tornada Cause of error La herramienta de torneado está definida erróneamente No tiene ningún tipo admisible. Error correction Corregir el tipo de la herramienta de torneado
1A0-0194	Error message Los contactos de final de carr. de un eje de mód. no son válidos Cause of error Tenga en cuenta que para los contactos final de carrera/zonas de protección de los ejes de módulo tienen que darse las siguientes condiciones: - el límite inferior es mayor que -360° y menor que +360° - el límite superior no es negativo y es menor que +360° - el límite inferior no es mayor que el límite superior - los límites inferior y superior están a menos de 360° el uno del otro Además, tenga en cuenta que el contacto final de carrera y la zona de protección fijados dan como resultado una zona de desplazamiento claramente definida. No está permitido que el solapamiento falte o que esté duplicado en ambas zonas. Error correction Corregir las zonas de protección fijadas erróneamente y los inversores configurados incorrectamente.

Número de error	Descripción
1A0-0195	Error message Datos herramienta erróneos para el ciclo de torneado simultáneo Cause of error No se pudo determinar el contorno de la herramienta que consiste en cuchilla y soporte. Error correction - Es imprescindible que TO, ZL, XL y ORI coincidan con la geometría del portaherramientas en CINEMÁTICA. - Los contornos defectuosos fueron guardados en TNC: \system\Toolkinematics\
1A0-0196	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible Cause of error Se programó TCPM con PATHCTRL VECTOR, para que la orientación de la herramienta en el recorrido completo entre el punto inicial y el punto final esté en un plano. Con los ejes rotativos existentes y la orientación inicial y final programada no es posible ningún movimiento uniforme. Error correction - Emplear preferentemente PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR es ventajoso únicamente si las variaciones angulares programadas son grandes o en el fresado periférico. - Programar un punto de datos NC adicional en la posición de simetría (Polo) - Modificar programa NC
1A0-0198	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible Cause of error Se programó TCPM con PATHCTRL VECTOR, para que la orientación de la herramienta en el recorrido completo entre el punto inicial y el punto final esté en un plano. Esto no es posible, ya que en el recorrido entre la orientación inicial y la final no hay posiciones que puedan recorrerse (p. ej. contacto final de carrera o limitación cinemática). Error correction - Si el error no está condicionado por un contacto final de carrera: Emplear preferentemente PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR es ventajoso únicamente si las variaciones angulares programadas son grandes o en el fresado periférico. - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-0199	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible Cause of error Se programó TCPM con PATHCTRL VECTOR, para que la orientación de la herramienta en el recorrido completo entre el punto inicial y el punto final esté en un plano. Esto no es posible, ya que se programó un eje rotativo no seleccionado con M138 o un eje auxiliar lineal. Error correction Modificar el programa NC
1A0-019A	Error message La transform. de coord. en el modo de repasado no está permitida Cause of error Ha intentado realizar cambios durante el modo de repasado, a pesar de que hay una transformación de coordenadas (desplazamiento del punto cero, giro, reflejo y/o escalado) activa. Error correction Desactivar las transformaciones de coordenadas (desplazamiento del punto cero, giro, reflejo y/o escalado) antes de hacer cambios en el modo de repasado.
1A0-019B	Error message Cinemática del portaherramientas no permitida Cause of error Las muelas de rectificado con cinemática de portaherramientas no pueden repasarse. Error correction - Para la muela de rectificado que desea repasar, elimine en la tabla de herramientas la entrada situada en "KINEMATIC" - Informar al servicio postventa
1A0-019C	Error message La profundización en posición (%1, %2) no es posible Cause of error Las cajas no pueden mecanizarse porque no es posible profundizar con ese radio de herramienta. Error correction - Utilizar una herramienta más pequeña - Ejecutar el mecanizado posterior con una herramienta más pequeña

Número de error	Descripción
1A0-019D	Error message La limitación no se puede definir con el ciclo 14 Cause of error El primer contorno definido no puede interpretarse como limitación si la definición se ha realizado mediante el ciclo 14. Error correction - Definir contornos con CONTOUR DEF o - Utilizar el primer contorno como cajera y fijar el parámetro Q569 a 0 en el ciclo 271
1A0-019E	Error message Error interno en el ciclo de fresado de contorno OCM Cause of error - Datos contradictorios Error correction - Informar al servicio postventa
1A0-019F	Error message Cajera no recibe soporte tras una «limitación abierta» Cause of error En la definición del contorno se ha definido una cajera (P2) tras un "contexto de limitación". Después de una "contexto de limitación" debe seguir una isla (I2). Error correction - No definir ningún "contexto de limitación" en el ciclo 271 si se va a mecanizar una cajera cerrada. - Definir una isla después de un "contexto de limitación" con CONTOUR DEF si se va a mecanizar una cajera abierta. - Debe tenerse en cuenta la documentación adicional del manual de instrucciones.
1A0-01A0	Error message Profundidad de aproximación demasiado pequeña Cause of error En el ciclo 271 se ha definido una profundidad demasiado reducida. Error correction Ajustar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-01A1	Error message No hay frases de datos tecn. para mecaniz. del cont. disponibles Cause of error Antes de cada ciclo de mecanizado 272, 273 y 274 debe estar programado un ciclo 271. Error correction - Adaptar el programa NC - programar el ciclo 271
1A0-01A3	Error message Profundidad de aproximación demasiado pequeña Cause of error En el ciclo 274 se ha definido la profundidad de aproximación Q238 inferior a 0,1 mm. Error correction - Adaptar el programa NC - Definir una profundidad de aproximación Q238 superior a 0,1 mm
1A0-01A4	Error message Radio hta. dem. pequeño Cause of error El radio de herramienta de la herramienta actual es demasiado pequeño. Error correction Seleccionar una herramienta más grande
1A0-01A5	Error message Herramienta de vaciado no definida Cause of error En cada ciclo de mecanizado 273 y 274 debe estar definida una herramienta de desbaste. Error correction - Adaptar el programa NC - Llamar el ciclo 272 - Referenciar la herramienta de desbaste en el parámetro Q438
1A0-01A6	Error message Parámetro Aproximación por vuelta Q436 definido erróneamente Cause of error Para el parámetro Aproximación por vuelta Q436 se ha introducido el valor 0. Error correction Comprobar el valor en Q436 y corregir

Número de error	Descripción
1A0-01A7	Error message Frase de datos NC no permitida en contorno Cause of error Esta frase NC no está permitida en un contorno (p. ej. frases APPR o DEP, frases LN...) Error correction Modificar contorno
1A0-01A8	Error message Falta la descripción medio de sujeción en fichero %1 Cause of error La descripción del dispositivo de sujeción en el archivo especificado es incorrecta o el archivo no existe. Error correction - compruebe la descripción del dispositivo de sujeción en el archivo especificado y corríjala si es necesario. - resetear los dispositivos de sujeción con FIXTURE RESET ALL - cargar un dispositivo de sujeción válido con FIXTURE SELECT - informar al servicio postventa.
1A0-01A9	Error message El contacto final de carrera SW para ejes de módulo es erróneo Cause of error En esta versión del control numérico no se permiten los movimientos de los ejes de módulo con finales de carrera de software. Error correction - Modificar el programa NC - No configurar contacto final de carrera para el eje de módulo - No configurar el eje como eje de módulo - Instalar una versión más reciente del software NC
1A0-01AA	Error message Los límites de desplazamiento para ejes de módulo son erróneos Cause of error En esta versión del control numérico no se permiten los movimientos de los ejes de módulo con límites de desplazamiento. Error correction - Modificar el programa NC - No fijar límite de desplazamiento para el eje de módulo - No configurar el eje como eje de módulo - Instalar una versión más reciente del software NC

Número de error	Descripción
1A0-01AB	Error message Medio de sujeción no permitido Cause of error El utillaje no está permitido en el modo de repasado. Error correction - Borrar la entrada CfgKinFixSocket para la cinemática activa - Informar al Servicio de Atención al Cliente
1A0-01AC	Error message Configuración no apta para mecanizado de la superficie cilíndrica Cause of error El primer eje de máquina bajo la mesa debe ser un módulo eje rotativo Error correction - Comprobar configuración del eje. - Informar al fabricante
1A0-01AD	Error message El elemento de sujeción se ignora en "%1" Cause of error Las cinemáticas indicadas no tienen ningún punto de anclaje para un medio de sujeción. Error correction - Adaptar la configuración de la máquina para medios de sujeción. A este respecto, es preciso contactar con el fabricante de la máquina. Téngase en cuenta lo siguiente: Al utilizar las cinemáticas indicadas se realiza el mecanizado sin el medio de sujeción deseado.
1A0-01AE	Error message Isla no permitida inmediatamente después de bloque de limitación Cause of error En la definición del contorno se ha definido una isla (I2) tras un "bloque de limitación". Después de una "bloque de limitación" debe seguir una cajera (P2). Error correction - no definir ningún «bloque de limitación» en el ciclo 271, si debe ser mecanizada una cajera cerrada o una isla - definir con CONTOUR DEF una isla tras el «bloque de limitación», si debe ser mecanizada una cajera abierta - consultar el modo de empleo para más información

Número de error	Descripción
1A0-01AF	Error message Datos de tecnología de la herramienta inválidos Cause of error El radio de la herramienta es la suma de los valores R y DR de la tabla de herramientas; en caso necesario, se complementa con una sobremedida programada. Si la anchura de las placas de corte (RCUTS) es igual a este radio de herramienta, el ángulo de profundización (ANGLE) debe ser 90. Error correction Comprobar los datos de la herramienta y, en caso necesario, corregirlos
1A0-01B1	Error message La placa de corte es demasiado ancha Cause of error El radio de la herramienta resulta de la suma de los valores R y DR de la tabla de herramientas; en caso necesario, se complementa con una sobremedida programada. La anchura de las placas de corte (RCUTS) no debe sobrepasar el 95 % del radio de la herramienta. Error correction Comprobar los datos de la herramienta y, en caso necesario, corregirlos
1A0-01B2	Error message Longitud útil de la herramienta utilizada demasiado corta Cause of error La longitud efectiva de la herramienta utilizada (columna LU de la tabla de herramientas) es menor que la profundidad de mecanizado programada en el ciclo. Error correction - Usar una herramienta con una longitud efectiva mayor

Número de error	Descripción
1A0-01B3	Error message No es posible activar la cinemática polar Cause of error La cinemática polar no se ha podido activar con los ejes programados y la selección de la solución. Error correction Compruebe los ejes seleccionados y la solución: - Los ejes deben abarcar el espacio - El eje rotativo debe estar montado del lado de la mesa y configurado como eje de módulo (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Debe seleccionarse con exactitud un eje rotativo - La solución seleccionada debe ser alcanzable desde la posición actual (MODE_POS: la máquina se encuentra en un valor positivo del eje radial, MODE_NEG: la máquina se encuentra en un valor negativo del eje radial)
1A0-01B4	Error message Cinemática polar: TCPM no permitido Cause of error TCPM (M128) no está permitida si la cinemática polar está activada. Error correction Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario
1A0-01B5	Error message Cinemática polar: transformación no permitida Cause of error Algunas transformaciones no están permitidas si la cinemática polar está activada: - Inclinar el espacio de trabajo Error correction Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario
1A0-01B6	Error message No posible utilizar cinemática polar con "Stretch-Filter" activo Cause of error No es posible activar una cinemática polar si "Stretch-Filter" está activo. Error correction - Comprobar el registro en CfgStrechFilter, y modificar en caso necesario - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
1A0-01B7	Error message Mecanizado a 5 ejes no permitido con cinemática polar activa Cause of error Si la cinemática polar está activada, no está permitida la programación de movimientos lineales y de eje rotativo en una frase NC. Error correction Modificar el programa NC
1A0-01B8	Error message Superposición volante no permitida con cinemática polar activa Cause of error Si la cinemática polar está activada, no está permitida la superposición del volante. Error correction - Desactivar la superposición del volante - Desactivar la cinemática polar
1A0-01B9	Error message Cinemática polar: no se permite la combinación con M91 Cause of error La combinación de cinemática polar activa y M91 no está permitida. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-01BA	Error message Mecanizado alternativo no permitido con contorno cerrado Cause of error Un valor 0 en Q15 (dirección de mecanizado alternativa) no es compatible con un contorno cerrado. Error correction Modificar el valor de Q15 +1 (marcha codireccional) o -1 (marcha en contrasentido).
1A0-F302	Error message APPRLT no permitido con contorno cerrado Cause of error No es posible desplazarse con APPRLT en los contornos cerrados. Error correction En el ciclo 270, definir el parámetro de introducción Q390 con 1 (APPRCT) o 3 (APPRLN).

Número de error	Descripción
1A0-F303	Error message No hay contornos para mecanizar Cause of error Después de la preparación interna de los contornos, no quedan contornos (parciales) que puedan ser procesados con el OCM. Tenga en cuenta: - Las cajas estrechas, que son más estrechas que $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$, no se pueden mecanizar debido al redondeo de las esquinas internas - No es posible profundizar en cajas estrechas, dependiendo de R y RCUTS. Error correction Asegúrese de que los contornos programados junto con los tamaños antes citados son lo suficientemente amplios.
1A0-F304	Error message El acabado de la profundidad no se realiza sin sobremedida Cause of error El acabado de la profundidad no se ejecuta sin una sobremedida programada para la profundidad (Q369). Error correction Programar una sobremedida para la profundidad al definir los datos de contorno en Q369
1A0-F305	Error message El valor programado para el eje rotativo es demasiado elevado Cause of error Se ha programado un valor demasiado alto para un eje rotativo (mayor que $1.000.000^\circ$). Error correction Comprobar y corregir el programa NC
1A0-F308	Error message El contorno de la pieza en bruto es demasiado complejo Cause of error El contorno de la pieza en bruto actual supera el límite máximo de 200 frases. Error correction Adaptar la pieza en bruto o exportarla como archivo STL e integrarla con BLK FORM FILE.

Número de error	Descripción
1A0-F309	Error message Programación del valor del eje con giro básico activo Cause of error M128, se programó TCPM con AXIS POS o PLANE AXIAL. Una rotación básica de la pieza estaba activa al mismo tiempo. Esto puede provocar un posicionamiento incorrecto en la pieza. Error correction Modificar el programa NC
1A0-F30A	Error message No se ha definido un espacio de trabajo Cause of error Se debe definir el espacio de trabajo antes de la primera frase de movimiento Error correction Definir el espacio de trabajo mediante una función TOOL CALL con indicación de dirección, p. ej. TOOL CALL Z o seleccionando el modo de torneado.
1A0-F30B	Error message No se permite el bloque limitador por sí solo Cause of error Programar un bloque limitador por sí solo no tiene sentido y, por tanto, no es admisible. Error correction Ajustar el programa NC: programar la cajera que se va a mecanizar como segundo contorno.
1A0-F30C	Error message La alineación del cabezal de la pieza no es correcta Cause of error El eje del cabezal de la pieza no es paralelo a la dirección Z del sistema de coordenadas de entrada. Error correction - Informar al fabricante de la máquina - Comprobar la configuración de la cinemática de la máquina y ajustarla en caso necesario - Si el eje del cabezal de la pieza no coincide con la dirección Z del sistema de coordenadas de entrada en el ajuste básico, se debe configurar el cabezal de la pieza pertinentemente en la cinemática de la máquina.

Número de error	Descripción
1A0-F30D	Error message Mecanizado a 5 ejes durante el cepillado activo no permitido Cause of error Ha intentado programar un eje rotativo o un eje auxiliar lineal cuando el cepillado está activo Error correction Modificar el programa NC
1A0-F30E	Error message Cepillado: combinación con M91/M92 no permitida Cause of error La combinación de las funciones de cepillado activo y M91/M92 no está permitida. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-F30F	Error message Cepillado: combinación con transformación no admisible Cause of error Posibles causas: - Ha programado la reflexión o el escalado mientras el cepillado estaba activo o ha activado el cepillado durante una de estas transformaciones - Ha combinado la función TOOL CALL X o TOOL CALL Y con el cepillado - Ha modificado la inclinación del espacio de trabajo mientras estaba activo el cepillado Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-F310	Error message No es posible realizar el cepillado con la cinemática selec. Cause of error Posibles causas - No ha activado la cinemática prevista por el fabricante de la máquina para el cepillado - Ha intentado cambiar la cinemática mientras el cepillado estaba activo - Ha seleccionado la operación de torneado o rectificado - El eje que posiciona la herramienta no es perpendicular al espacio de trabajo - La cinemática seleccionada no tiene un eje adecuado para alinear la herramienta - La cinemática seleccionada tiene un cabezal (el cabezal de fresado debe estar disponible como eje, no como cabezal) Error correction - Comprobar el programa NC, seleccionar la cinemática adecuada en caso necesario o crear la posición de inclinación adecuada - Comprobar la configuración de la máquina - Informar al servicio de atención al cliente
1A0-F311	Error message No es posible el TOOL CALL durante el cepillado Cause of error Ha intentado realizar un cambio de herramienta durante el cepillado activo. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F312	Error message No es posible realizar el cepillado con la herramienta selec. Cause of error Ha intentado activar el cepillado con una herramienta inadecuada. Error correction Cambiar la herramienta de torneado
1A0-F313	Error message No es posible realizar el cepillado con el ajuste TCPM activo Cause of error Ha intentado combinar el cepillado con uno de los siguientes ajustes de TCPM - TCPM AXIS SPAT - TCPM PATHCTRL VECTOR Error correction Seleccionar TCPM AXIS POS y PATHCTRL AXIS

Número de error	Descripción
1A0-F314	Error message Mecaniz. a 5 ejes en mecanizado sup. cilínd.no permitido Cause of error Ha intentado programar un eje rotativo o un eje auxiliar lineal para el mecanizado de la superficie cilíndrica. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F315	Error message Mecaniz. sup. cilínd.: combinación con M91/M92 no permitida Cause of error La combinación de mecanizado activo de la superficie cilíndrica y M91/M92 no está permitida. Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.
1A0-F316	Error message Mecaniz. sup. cilínd: transformaciones no permitidas Cause of error Posibles causas: - Ha activado el mecanizado de la superficie cilíndrica estando el decalaje activo de punto cero, la reflexión, el escalado o la rotación activos - Ha combinado una función Tool Call X o Tool Call Y con el mecanizado de la superficie cilíndrica - Ha modificado la inclinación del espacio de trabajo estando activo el mecanizado de la superficie cilíndrica - Ha indicado un preset que describe un cilindro que no está centrado en el eje de rotación - Ha activado transformaciones en los ajustes globales del programa Error correction - Cambiar el programa NC - Comprobar puntos de referencia y offsets - Comprobar los ajustes globales del programa

Número de error	Descripción
1A0-F317	Error message Mecaniz. sup. cilínd. con cinem. selec. no posible Cause of error Posibles causas: - Ha intentado cambiar la cinemática durante el mecanizado activo de la superficie cilíndrica - Ha seleccionado la operación de torneado o rectificado - La cinemática seleccionada no tiene un eje lineal perpendicular al eje del cilindro - La cinemática seleccionada no tiene un eje lineal paralelo al eje del cilindro - La cinemática seleccionada no tiene un eje rotativo que corresponda al eje del cilindro Error correction - Comprobar el programa NC, seleccionar la cinemática adecuada en caso necesario o crear la posición de inclinación adecuada - Comprobar la configuración de la máquina - Informar al servicio de atención al cliente
1A0-F318	Error message Mecaniz. sup. cilínd. con posic. herra. no posible Cause of error Ha intentado activar el mecanizado de la superficie cilíndrica sin posicionar primero la herramienta de manera vertical sobre el eje del cilindro. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F319	Error message TOOL CALL durante el mecaniz. sup. cilínd. no posible Cause of error Ha intentado realizar un cambio de herramienta durante el mecanizado activo de la superficie cilíndrica. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-F31A	Error message Mecaniz. sup. cilínd. con ajust. cinem. no posible Cause of error Posibles causas: - Ha intentado combinar la función TCPM con el mecanizado de la superficie cilíndrica - Ha intentado combinar el M144 con el mecanizado de la superficie cilíndrica - Ha intentado combinar el M138 con el mecanizado de la superficie cilíndrica - Ha intentado ejecutar WRITE KINEMATICS durante el mecanizado activo de la superficie cilíndrica - Ha intentado combinar otro modo de mecanizado especial (por ejemplo, corredera radial, cepillado o cinemática polar) con el mecanizado de la superficie cilíndrica Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F31B	Error message Mecaniz. sup. cilínd. con avan. espec. no posible Cause of error La combinación de mecanizado activo de la superficie cilíndrica y el M116 o M103 no está permitida. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F31C	Error message Movim. retroceso durante mecaniz. sup. cilínd. no posible Cause of error La combinación de mecanizado activo de la superficie cilíndrica y el M140 no está permitida. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F31D	Error message Superposic. volant. mecaniz. sup. cilínd. no posible Cause of error La superposición del volante no está permitida con el mecanizado activo de la superficie cilíndrica. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A0-F31E	Error message Mecaniz. roscas en mecaniz. sup. cilínd. no posible Cause of error El roscado a cuchilla, el taladrado y el fresado no están permitidos con el mecanizado activo de la superficie cilíndrica. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F31F	Error message Palp. durante mecaniz. sup. cilínd. no posible Cause of error No se permite el palpado con el mecanizado activo de la superficie cilíndrica. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F320	Error message Radio demasiado pequeño para mecaniz. sup. cilínd. Cause of error Ha intentado activar el mecanizado de la superficie del cilindro con un radio demasiado pequeño. Error correction Compruebe el radio del cilindro y modifique el programa NC. Comprobar los ciclos instalados y modificar el programa NC.
1A0-F321	Error message Mecaniz. sup. cilínd. con herra. no posible Cause of error El mecanizado de la superficie cilíndrica solo se puede realizar con una herramienta de fresado. Error correction Modificar el programa NC.
1A0-F322	Error message Falta inclin. durante mecan. superf. cilínd. y giro básico Cause of error Se ha intentado activar el mecanizado de superficie cilíndrica con el giro básico activado sin inclinar previamente el plano. Error correction - Modificar el programa NC - Antes de activar el mecanizado de la superficie cilíndrica, inclinar el espacio de trabajo, en caso necesario con ángulo espacial 0.

Número de error	Descripción
1A0-F323	Error message Cinemática polar: M140 no permitido Cause of error Si la cinemática polar está activada, no está permitido el retroceso de la herramienta con M140. Error correction - Ajustar el programa NC
1A0-F324	Error message No se puede realizar mecaniz. sup. cilínd. sin FUNCTION PARAXCOMP Cause of error Para mecanizar la superficie cilíndrica en esta cinemática de la máquina el control numérico necesita el eje rotativo más cercano a la mesa y dos ejes lineales. El tercer eje lineal no es necesario para el mecanizado y pasa a ser un eje auxiliar. El control numérico necesita un comando para calcular los valores del eje auxiliar. Error correction Active el cálculo de los valores del eje auxiliar: - Programe FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY en el programa NC con el nombre del eje que se convertirá en eje auxiliar durante el mecanizado de la superficie cilíndrica - o ajuste CfgAxisPropKin/parAxComp al valor del Display en la configuración de la máquina
1A0-F325	Error message Portaherramientas con transformaciones no permitidas. Cause of error Los portaherramientas para herramientas de rectificado no deben contener transformaciones. Error correction - Utilizar una descripción de portaherramientas sin transformaciones
1A0-F326	Error message Transformation not permitted with FEATURE CALL Cause of error You programmed an impermissible transformation before a FEATURE CALL. Possible transformations: %1. Error correction - Reset transformations before FEATURE CALL

Número de error	Descripción
1A0-F327	Error message Grinding not permitted Cause of error You combined a grinding operation with cylinder or polar kinematics Error correction - Edit the NC program
1A0-F328	Error message Tool is not perpendicular to workpiece Cause of error Possible causes: - You activated a 3D basic rotation - You activated a tool-carrier kinematics model that describes an angle head - The kinematics configuration is not appropriate for the desired machining operation Error correction Possible corrections: - Activate the Advanced Function Set 1 option - Deactivate the 3D basic rotation - Deselect the angle head
1A0-F329	Error message Polar kinematics cannot be activated Cause of error You tried to activate polar kinematics outside of milling operations Error correction - Edit the NC program
1A0-F32C	Error message Erroneous description of fixture in file %1 Cause of error The fixture description in the indicated file contains a deactivated collision object Error correction - Activate all collision objects in the indicated fixture file - Reset the fixtures with FIXTURE RESET ALL - Load a valid fixture with FIXTURE SELECT

Número de error	Descripción
1A0-F32D	Error message Pole not possible for cylinder surface machining Cause of error You have programmed a circle center point while using active cylinder surface machining with angular dimensioning (DEG). However, for cylinder surface machining with angular dimensioning, only CR or CT circles are allowed. Error correction - Edit the NC program
1A0-F32E	Error message Invalid starting position for cylinder surface machining Cause of error The position of the tool upon activating cylinder surface machining is within the cylinder. Error correction - Before activating cylinder surface machining, ensure sufficient distance between the tool and the cylinder's outside surface
1A0-F330	Error message Invalid scaling for cylinder surface machining Cause of error You programmed a circle with axis-specific scaling while cylinder surface machining was active. This is not allowed. Error correction - Edit the NC program
1A0-F331	Error message Turning and grinding not possible for cylinder surface machining Cause of error You selected turning or grinding mode while cylinder surface machining was active. This is not allowed. Error correction - Edit the NC program
1A0-F332	Error message Cylinder surface machining not possible with active kinematics Cause of error The selected kinematics model does not include an active rotary axis that corresponds to the cylinder axis. Error correction - Check the NC program and, if necessary, select a suitable kinematics model - Check the machine configuration - Inform your service agency.

Número de error	Descripción
1A0-F333	Error message Error while loading the fixture Cause of error The fixture could not be loaded because the active kinematics model does not have a fixture insertion point. Error correction - Ensure that the active kinematics model includes an insertion point for a fixture.
1A0-F334	Error message Error while loading the fixture Cause of error The fixture could not be loaded because the fixture insertion point to be used is ambiguous. Error correction - Use the syntax enhancement MOUNT POINT to enter the insertion point to be used - Ensure that the active kinematics model, including the loaded fixture, contains only exactly one fixture insertion point - From the active kinematics model, remove all loaded fixtures that contain a fixture insertion point.
1A0-F335	Error message Error while loading the fixture Cause of error The fixture could not be loaded because the programmed insertion point is not included in the active kinematics model. Error correction - Ensure that the programmed insertion point for the fixture is included in the active kinematics model
1A0-F336	Error message Error while loading the fixture Cause of error The fixture could not be loaded because the name of a fixture insertion point used in it already exists. Error correction - Ensure that the names of all objects of the type CfgKin-FixSocket in all kinematics models and loaded fixtures are unique

Número de error	Descripción
1A0-F337	Error message Error while restoring a fixture Cause of error A fixture previously loaded at the insertion point "%1" could not be restored because the kinematics model originally used ("%2") does not have a fixture insertion point. Error correction - Use FIXTURE RESET MOUNT POINT "%1" or FIXTURE RESET ALL to remove the fixture - Ensure that the kinematics model "%2" includes a fixture insertion point - Reload the fixture at a fixture insertion point included in the active kinematics model
1A0-F338	Error message Error while restoring a fixture Cause of error A fixture previously loaded at the insertion point "%1" could not be restored because the insertion point is no longer present in the kinematics model originally used ("%2"). Error correction - Use FIXTURE RESET MOUNT POINT "%1" or FIXTURE RESET ALL to remove the fixture - Ensure that the kinematics model "%2" includes the fixture insertion point used ("%1") - Reload the fixture at a fixture insertion point included in the active kinematics model
1A0-F339	Error message Error while restoring a fixture Cause of error A fixture previously loaded at the insertion point "%1" could not be restored because the kinematics model originally used ("%2") no longer exists. Error correction - Use FIXTURE RESET MOUNT POINT "%1" or FIXTURE RESET ALL to remove the fixture - Reload the fixture at a fixture insertion point included in the active kinematics model

Número de error	Descripción
1A0-F33A	Error message Error while restoring a fixture Cause of error A fixture previously loaded at the insertion point "%1" could not be restored because the name of a fixture insertion point used in it already exists. Error correction - Use FIXTURE RESET MOUNT POINT "%1" or FIXTURE RESET ALL to remove the fixture - Assign unique names to all objects of the type CfgKinFixSocket in all kinematics models and loaded fixtures - Reload the fixture at a fixture insertion point included in the active kinematics model
1A0-F33B	Error message Error while saving the fixture Cause of error The maximum supported number of non-volatile fixtures was exceeded. Error correction - Do not load more than %1 fixtures at the same time - Use FIXTURE RESET to remove the loaded fixtures
1A0-F33C	Error message Faulty kinematics configuration Cause of error The names of the insertion points for a fixture are not unique. Error correction - Assign unique names to all objects of the type CfgKinFixSocket in all kinematics models and loaded fixtures
1A0-F33D	Error message Error while restoring a fixture Cause of error A fixture previously loaded at the insertion point "%1" could not be restored because the insertion point was removed or renamed. Error correction - Use FIXTURE RESET MOUNT POINT "%1" or FIXTURE RESET ALL to remove the fixture - Reload the fixture at a fixture insertion point included in the active kinematics model

Número de error	Descripción
1A0-F33E	Error message Faulty kinematics configuration Cause of error Active kinematics model contains an invalid configuration of insertion points for a fixture (CfgKinFixSocket). Error correction Ensure that: - There is exactly one fixture insertion point at the end of the kinematics main branch, if there is at least one such insertion point. - There are no objects of the type CfgKinAnchor between the machine table (i.e., the bottom end of the kinematics chain) and all fixture insertion points. - There is always at least one machine axis between two fixture insertion points. - There is always at least one machine axis between the tool and a fixture insertion point. - All fixture insertion points have unique and non-empty names, if there is more than one such insertion point. - All names of fixture insertion points consist only of letters, digits, underscores (_), or hyphens (-). Special characters, such as German umlauts, are not permitted.
1A0-F33F	Error message Simultandreihen: Keine passende Schwenkachse gefunden. Cause of error Es wurde keine passende Schwenkachse für den Simultandrehzyklus gefunden. Error correction - Wenn die Maschine physikalisch eine passende Achse besitzt, kann sie mit Zyklus 800 geeignet vorpositioniert werden - Sie verwenden ein FreeTurn-Werkzeug (TO 18). Der Maschinenhersteller muss den Einsatz solcher Werkzeuge in Simultandrehzyklen vorbereiten. - Insbesondere die Einstellung CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc im Makro des Maschinenherstellers prüfen - Kundendienst benachrichtigen
1A1-000C	Error message La cinemática seleccionada no está definida Cause of error - Se ha intentado seleccionar una cinemática no disponible Error correction - Ampliar la configuración cinemática - Modificar ciclo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-000D	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-000E	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-000F	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0010	Error message Final de carrera %1%2 Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. El fin de carrera positivo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.

Número de error	Descripción
1A1-0011	Error message Final de carrera %1%2 Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. El fin de carrera negativo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
1A1-0012	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0013	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error En la cinemática de la máquina se han configurado menos de 3 ejes de translación. Error correction - Modificar la configuración de la cinemática - Por favor, comprueben el número de ejes en el modelo de la cinemática que están configurados en el Konfig-Objekt CfgProgAxis como tipo MainLinCoord - Durante la utilización de la FUNCION MODO PARAX: Comprobar el número y tipo de ejes que se han programado en esta función. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-0014	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error En la cinemática de la máquina se han configurado más de 3 ejes de translación. Error correction - Modificar la configuración de la cinemática - Por favor, comprueben el número de ejes en el modelo de la cinemática que están configurados en el Konfig-Objekt CfgProgAxis como tipo MainLinCoord - Durante la utilización de la FUNCION MODO PARAX: Comprobar el número y tipo de ejes que se han programado en esta función. - Informar al servicio postventa
1A1-0015	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0016	Error message No se puede alcanzar la posición programada Cause of error La máquina no puede alcanzar todos los puntos en el espacio. Los tres ejes lineales con los que el control se desplaza a las posiciones programadas se encuentran en un sólo plano. Posibles causas: - Con FUNCTION PARAXMODE ha seleccionado tres ejes que se encuentran en un plano - Un eje lineal se encuentra en un eje de giro; el eje de giro ha girado el eje lineal al plano de los dos ejes lineales restantes Error correction Modificar el programa NC
1A1-0017	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa - Modificar el ciclo

Número de error	Descripción
1A1-0018	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0019	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-001A	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-001B	Error message Falta la indicación de la precisión para el cálculo del movimiento de compensación cinemático. Cause of error - Falta la indicación de la precisión para el cálculo del movimiento de compensación cinemático Error correction - Modificar ciclo
1A1-001C	Error message Eje basculante no definido Cause of error - Cinemática de la máquina configurada incorrectamente - seleccionada una cinemática incorrecta Error correction - Modificar la configuración de la cinemática - Modificar ciclo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-001D	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Cinemática de la máquina configurada incorrectamente Error correction - Modificar la configuración de la cinemática - Informar al servicio postventa
1A1-001E	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0022	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Seleccionar la cinemática con ejes verticales sucesivos - Informar al servicio postventa
1A1-0023	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0024	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-0025	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0026	Error message Función aún no implementada: %1 Cause of error - Se ha intentado utilizar una funcionalidad no implementada. Error correction - Modificar el programa NC
1A1-0027	Error message No está definido el tipo de corrección de la muela de rectificar Cause of error No se ha especificado la arista de la muela de rectificar en la que debe ejecutarse la compensación de la herramienta. Error correction - Modificar ciclo
1A1-0028	Error message No se puede mover el eje. %1 Cause of error Ha intentado desplazar un eje que el NC no puede mover, p. ej. un eje de visualización que sólo se visualiza. Error correction - Comprobar el programa NC - Seleccionar una cinemática de máquina adecuada (polar).
1A1-0029	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-002A	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-002B	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Error del sistema - Cinemática incorrecta Error correction - Modificar la configuración de la cinemática - Informar al servicio postventa
1A1-003B	Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Valor negativo %1 en la parametrización de la muela de rectificar Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar
1A1-003C	Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Valor incorrecto %1 en la parametrizac. de la muela de rectificar Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar

Número de error	Descripción
1A1-003D	Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Angulo %1 en la parametrización de la muela de rectificar Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar
1A1-003E	Error message Geometría de la muela de recitificar incorrecta Longitud de arista neg. en la geomet. de la muela de recitificar Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar
1A1-003F	Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Falta parámetro %1 en la parametrizac. de la muela de rectificar Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar
1A1-0040	Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 Cause of error - Error del sistema Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-0042	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Atributo no válido o elemento de lista en un View-Message causado por entradas de claves incorrectas en los mensajes de configuración. Por este motivo el servidor de configuración no encuentra entidades, porque elementos de las listas output se han fijado como incorrectos en los View-Message referidos. Error correction - Corregir la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
1A1-0043	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Está introducido directamente en el texto de error Error correction - Informar al servicio postventa
1A1-0044	Error message Fijar limite de carrera de eje para el eje Roll-Over no permitido Cause of error Se ha intentado fijar valores para el limitador de fin de carrera del eje para un eje Roll-Over Error correction - Modificar la configuración - Modificar ciclo
1A1-0045	Error message No es posible la dirección de herramienta vertical Cause of error Se ha definido un plano de mecanizado para el que no es posible orientar el eje de la herramienta vertical a ese plano Error correction - Modificar el programa NC - Sin es posible sujetar la pieza de otra manera - Dado el caso, modificar el ajuste del limitador de carrera de los ejes basculantes

Número de error	Descripción
1A1-0046	Error message El control no puede calcular la tangente del círculo Cause of error Se ha definido un círculo con radio 0. Error correction Modificar el programa NC
1A1-0047	Error message El control no puede modificar la orientación de la herramienta, porque no están definidos ninguno de los ejes basculantes Cause of error Ejes basculantes no definidos para poder modificar la orientación de la herramienta. Error correction - Modificar el programa NC - Modificar la máquina - Configurar la cinemática con ejes basculantes
1A1-0048	Error message Error en la configuración cinemática: %1 Cause of error Se indicará en inglés en el texto auxiliar Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
1A1-0049	Error message No encontrado eje para compensación de longitud de herramienta. Cause of error Posibles causas: No existe ningún eje o ningún eje definido inequívocamente, que pueda compensar la longitud de la herramienta. Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa.
1A1-004A	Error message Deben ser interpolados demasiados ejes Cause of error Se ha sobrepasado el número máximo permitido de ejes a desplazar simultáneamente. (En la versión Export están permitidos un máximo de 4 ejes) Error correction Comprobar el programa NC

Número de error	Descripción
1A1-004B	Error message Configuración de cinemática incorrecta Cause of error En la cinemática de la máquina se han configurado más de 3 ejes de translación. Error correction - Modificar la configuración de la cinemática - Por favor, comprueben el número de ejes en el modelo de la cinemática que están configurados en el objeto de configuración CfgAxis en el parámetro specCoordSys como ejes lineales adicionales. En el modelo de cinemática, junto con los ejes que están definidos en el objeto de configuración CfgProgAxis como tipo MainLinCoord, debe disponerse exactamente de 3 ejes para la cinemática de la máquina. - Durante la utilización de la FUNCION MODO PARAX: Comprobar el número y tipo de ejes que se han programado en esta función. - Informar al servicio postventa
1A1-004C	Error message Corte en rosca: Inversión de dirección no permitida! Cause of error No se permite la inversión de dirección de un eje de rosca referenciado. Error correction No es aconsejable cambiar la dirección del movimiento de un eje de rosca referenciado. - Modificar el programa NC.
1A1-004D	Error message Capacidad de desplazamiento exced. por eje no interpolado! Cause of error Un eje no interpolable supera el límite de capacidad de posicionamiento. Error correction Reduzca el camino programado del eje no interpolable.
1A1-004E	Error message Dist. demasiado corta para acelerar ejes no interpolados! Cause of error Un eje no interpolable sobrepasa el límite de máximo de aceleración! Error correction Prolongue el camino programado del eje no interpolable.

Número de error	Descripción
1A1-004F	Error message Esta zona no puede mecanizarse. 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 Final de carrera con superposición volante %1%2 Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. Interruptor final M118 Error correction Reducir el margen de desplazamiento del volante (M118)
1A1-0051	Error message Cinemática errónea para FACING HEAD POS Cause of error La cinemática activa no cuenta con un eje de corredera radial. FACING HEAD POS solo está permitido con cinemática de la corredera radial. Error correction Colgar la corredera radial y conmutar la cinemática.
1A1-0052	Error message La colocación de la herramienta no se puede calcular Cause of error Hay demasiados o muy pocos ejes rotativos para el cálculo del uso de la herramienta. Error correction - seleccionar o deseleccionar ejes rotativos con M138 - comprobar la configuración del cabezal de la herramienta, en particular CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
1A1-0053	Error message La colocación de la herramienta no se puede calcular Cause of error La posición de la placa de corte de la herramienta rotativa no está permitida. Error correction El plano de la placa de corte debe ser paralelo o perpendicular al eje de la herramienta: - comprobar datos de la herramienta - compruebe la configuración cinemática, en particular las transformaciones (CfgKinSimpleTrans) entre el husillo de la herramienta y la herramienta - informar al fabricante de la máquina
1A1-0054	Error message La colocación de la herramienta no se puede calcular Cause of error Posición incorrecta de los ejes rotativos seleccionados. Posibles causas: - el husillo rotativo es paralelo al eje basculante seleccionado - el ajuste programado no puede realizarse con el dispositivo dado. Error correction - comprobar el ajuste programado - seleccionar con M138 otro eje basculante - comprobar la configuración de la cinemática - comprobar la configuración del cabezal de la herramienta, en particular CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - informar al fabricante de la máquina
1A2-000A	Error message Error del sistema en el cálculo de la transformación: %1 Cause of error Está introducido directamente en el texto de error Error correction - Informar al servicio postventa
1A2-000B	Error message Eje programado varias veces en la instrucción PRESET Cause of error En la instrucción PRESET se ha programado varias veces el mismo eje. Error correction - Modificar el programa NC o el ciclo

Número de error	Descripción
1C4-00C4	Error message Base para los datos de tiempo Cause of error Año de referencia para contar los segundos como medida de tiempo en los módulos PLC 9055 y 9195. Error correction
1C6-0017	Error message Ejes con transferencia de valor real Cause of error Con el parámetro se especifica qué ejes se deben tener en cuenta al transferir el valor real. Error correction
1C7-01F6	Error message Frase de datos para la configuración FS para el programa SPLC Cause of error Frase de datos para la configuración de la seguridad funcional para el programa SPLC Error correction
1C7-0205	Error message Tiempo máximo hasta el test de frenado del motor Cause of error Tiempo máximo hasta el test de frenado del motor mediante instante de parada - Valor de introducción 0: SKERN no efectúa ninguna inspección del tiempo Error correction
1C7-0206	Error message Máximo recorrido en reacción SS2 Cause of error Recorrido máximo permitido y/o velocidad de giro de husillo con reacción SS2 en el modo de funcionamiento SOM2 Error correction
1C7-0207	Error message Máximo recorrido en reacción SS2 Cause of error Recorrido máximo permitido y/o velocidad de giro de husillo con reacción SS2 en el modo de funcionamiento SOM3 Error correction

Número de error	Descripción
1C7-0208	Error message Máximo recorrido en reacción SS2 Cause of error Valor máximo permitido y/o revoluciones de husillo con reacción SS2 en el modo de funcionamiento SOM4 Error correction
1C7-021B	Error message MC La conexión de los accionamientos no es posible: NN_GenSafe = 0 Cause of error - Señal de interfaz SPLC NN_GenSafe = 0. Por esta razón, no es posible conectar el accionamiento. - El programa SPLC no indica la señal del interfaz. - Puesto el parámetro de máquina skipEmStopTest. Error correction - Comprobar el programa SPLC. - Comprobar el valor introducido en MP_skipEmStopTest. - Informar al servicio postventa.
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 Ha fallado la especificación del ratio de datos HSCI Cause of error Indicar la velocidad de transmisión de datos deseada del HSCI. Con la opción "automatic", el control numérico selecciona automáticamente la velocidad de transmisión de datos más alta posible. En el caso de que en el sistema HSCI haya dispositivos o cables de interconexión que solo sean aptos para velocidades de transmisión de datos limitadas puede resultar necesaria una preselección manual. Error correction

Número de error	Descripción
1C7-0268	Error message El sobreposic. volante ejes rotativos sólo admis. con TCPM Cause of error Error correction
1C7-0350	Error message Modo de supervisión del valor nominal/real (opcional) Cause of error El parámetro determina el tipo de supervisión del valor nominal o real: - speedAndPosCompDefault: La comparación de los valores nominal y real se ejecuta siempre sobre las velocidades para los cabezales FS, sobre las posiciones para los ejes de avance con regulación de posición con las puertas de protección abiertas y sobre las velocidades con las puertas de protección cerradas. - speedAndPosCompReduced: La comparación de los valores nominal y real se ejecuta siempre sobre las velocidades de los cabezales FS, sobre las posiciones de los ejes regulados por posición cuando las puertas de protección están abiertas y, en caso contrario, sobre las velocidades. -noComp: La comparación de los valores nominal y real está inactiva. Es decir, no se lleva a cabo sobre las velocidades o las posiciones - speedComp: La comparación de los valores nominal y real se ejecuta para los cabezales FS en las velocidades de giro y para los ejes de avance en las velocidades. Error correction
1C9-006B	Error message Descripción de un porta-herramienta Cause of error Describir aquí un portaherramientas. Error correction
200-0001	Error message Calculadora Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
200-0017	Error message Configuración de '%1' incorrecta Cause of error Los datos de configuración están incompletos o contienen valores no válidos. Error correction Comprobar los datos de configuración
200-0018	Error message No es válida la configuración para el eje %1 Cause of error Los datos de configuración para el eje indicado están incompletos o contienen valores no válidos. Error correction Comprobar los datos de configuración "Programmable Names" de este eje.
200-0019	Error message No es válido el nombre configurado para el eje %1 Cause of error El nombre de eje configurado no es válido para un eje con las características configuradas o ya está asignado a un eje. Error correction Modificar los datos de configuración "Programmable Names / axName"
200-001A	Error message No es válido el índice configurado para el eje %1 Cause of error El nombre de índice configurado no es válido para un eje con las características configuradas o ya está asignado a un eje. Error correction Modificar los datos de configuración "Programmable Names / index"
200-001B	Error message No es válida la dirección configurada para el eje %1 Cause of error Para el eje no se ha configurado ninguna de las direcciones XAxis, YAxis o ZAxis. Error correction Modificar los datos de configuración "Programmable Names / dir"

Número de error	Descripción
200-001C	Error message Ciclo %1 definido varias veces Cause of error En Cycle-Design, el mismo número o número G ha sido asignado más de una vez para un ciclo o un ciclo query. Error correction En Cycle-Design, modificar el número de un ciclo o sus números G.
200-001D	Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
200-001E	Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
200-001F	Error message No se ha definido ningún eje programable para editor Cause of error La configuración es incorrecta: Con CfgEditorSettings/useProgAxes se ajusta el hecho que los ejes programables definidos por CfgChannelAxes/progAxis deban emplearse para el editor. No obstante, CfgChannelAxes/progAxis está vacío. Error correction Corregir la configuración: CfgEditorSettings/useProgAxes
200-0020	Error message El programa NC está incompleto Cause of error No encontrado ningún final de programa válido: - Fichero transmitido incompleto al control numérico - Fichero dañado por la edición con editor de texto - Error en el sistema de ficheros Error correction - Transmitir de nuevo el fichero o recuperarlo del archivo - Corregir el fichero manualmente en el editor NC Observación: El editor NC complementa un final de programa automáticamente para la indicación. Con "Guardar como" se escribe este final de programa en el fichero.

Número de error	Descripción
201-0800	Error message Tecla sin función Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función. Error correction
201-0801	Error message Capacidad memoria sobrepasada Cause of error La memoria de programas para el programa NC no es suficiente. Error correction Borrar programas que no vayan a ser utilizados.
201-0802	Error message Carácter búsqueda inexistente Cause of error En el programa NC la dirección de búsqueda original no esta disponible. Error correction Abortar la búsqueda
201-0803	Error message Valor introduc. incorrecto Cause of error - El valor introducido queda fuera de los límites de introducción. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Se ha introducido con valor cero la profundidad de taladrado hasta rotura de viruta (Q257). Error correction - Introducir un valor correcto. - Introducir para Q257 un valor distinto de 0.
201-0804	Error message Nombre de programa inexistente Cause of error Se intentó llamar a un programa que no se encuentra en la memoria del TNC. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
201-0805	Error message ¡Fichero protegido! Cause of error Este programa no puede ser ni editado ni borrado hasta que se haya eliminado la protección del programa. Error correction Eliminar la protección del programa.
201-0806	Error message Formato frase incorrecto Cause of error Estructura incorrecta en frase más clara. Error correction Modificar el programa NC.
201-0807	Error message Letra dirección ya asignada Cause of error Se ha utilizado una letra de dirección de forma incorrecta varias veces en una frase DIN/ISO. Error correction Modificar la frase en color más claro.
201-0808	Error message Frase muy larga PUNTO CERO Cause of error Error correction
201-092E	Error message Direc. desplazam. no definida Cause of error Se ha introducido en un ciclo de palpación la dirección de desplazamiento Q267 con valor 0. Error correction Introducir Q267 con valor +1 (dirección de recorrido positiva) o con valor -1 (dirección de recorrido negativa).

Número de error	Descripción
201-092F	Error message Tabla puntos cero inactiva Cause of error Ciclo de palpación para fijar el punto de referencia: El punto medido deber ser escrito por el TNC en una tabla de puntos-cero. Sin embargo, no ha sido activada ninguna tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento "Ejecución de programas" (estado M). Error correction En el modo de funcionamiento Ejecución de programa frase a frase o Ejecución continua activar la tabla de puntos-cero en el que el punto medido deba ser introducido.
201-0930	Error message Error posición: centro en eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación del sobrepaso de tolerancia Centro 1er eje Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
201-0931	Error message Error posición: centro en eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación sobrepaso de tolerancia Centro 2º eje. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
201-0932	Error message Diámetro taladro muy pequeño Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro del taladro por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
201-0933	Error message Diámetro taladro excesivo Cause of error - Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobre-paso de tolerancia diámetro del taladro. - Ciclo 208: El diámetro de taladro programado (Q335) no puede ser mecanizado con la herramienta activa. Error correction - Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo de medición. - Ciclo 208: Instalar una herramienta de mayor tamaño; el diámetro del taladro puede ser como máximo el doble de tamaño que el diámetro de la herramienta.
201-0934	Error message Diámetro isla muy pequeño Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro de isla por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
201-0935	Error message Diámetro isla excesivo Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del diámetro de la isla. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de
201-0936	Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de cajera en el 1er eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de
201-0937	Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de cajera en el 2º eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
201-0938	Error message Cajera muy grande: rechazo eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia longitud de cajera en el 1er eje. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
201-0939	Error message Cajera muy grande: rechazo eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia del ancho de cajera en el 2º eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
201-093A	Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de la isla en el 1er eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
201-093B	Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de isla en el 2º eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
201-093C	Error message Isla muy grande: retocar eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia de la longitud de isla en el 1er eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
201-093D	Error message Isla muy grande: retocar eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de isla en el 2º eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
201-093E	Error message Ciclo med.: error cota máx. Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida sobrepasa el valor máximo permisible. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, verificar el protocolo de medida.
201-093F	Error message Ciclo med.: error cota mín. Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, verificar el protocolo de medida.
201-0940	Error message TCHPROBE 426: long. excede máx. Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida sobrepasa el máximo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
201-0941	Error message TCHPROBE 426: long. menor mín. Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
201-0942	Error message TCHPROBE 430: diámetro excesivo Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido sobrepasa el máximo valor permitido. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
201-0943	Error message TCHPROBE 430: diámetro pequeño Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido es menor que el mínimo valor permitido. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
201-094F	Error message Borrado ciclo incompleto Cause of error Aviso informativo de que el TNC ha borrado un ciclo incompleto. Error correction
201-0950	Error message Memoria intermedia vacía Cause of error Se intentó introducir una frase desde la memoria intermedia, a pesar de que ésta está vacía. Error correction Antes de poder insertar nada, llenar la memoria intermedia: - borrar la frase a copiar con la tecla DEL. - editar la frase a copiar.
201-0951	Error message Sin permiso de escritura Cause of error Se ha seleccionado para su edición un fichero protegido contra escritura. Error correction Antes de editar, eliminar la protección contra escritura: Introducir el número de clave 86357.

Número de error	Descripción
201-0952	Error message Borrar contexto complet.: NO ENT Cause of error Al editar se ha intentado borrar una palabra, que es un elemento de una función requerido obligatoriamente. Error correction Pulsar NO ENT para borrar la función completamente, pulsando la tecla END se interrumpe el proceso de borrado.
201-0953	Error message Modific. contexto no permitida Cause of error Se ha intentado activar otro contexto durante el transcurso de una secuencia de diálogo. Error correction Continuar el diálogo o borrar la frase completamente e introducirla con un nuevo contexto.
201-0954	Error message Coordenadas polares no admitidas Cause of error Con la tecla P se ha intentado iniciar la introducción de coordenadas polares, a pesar de que para la función actualmente activa éstas no son programables. Error correction Programar la función activa con coordenadas cartesianas o utilizar otra función que permita la introducción de coordenadas polares.
201-0955	Error message Para cambiar contexto: pulse ENT Cause of error Se ha intentado modificar un iniciador de contexto al que pertenecen todavía otros elementos de la frase actual. Error correction Borrar primero los elementos antes de cambiar el iniciador de contexto.
201-0956	Error message Intr. no admitida como contexto Cause of error Se ha introducido una función con la cual no puede ser iniciado ningún contexto. Error correction Introducir sólo las funciones permitidas.

Número de error	Descripción
201-0957	Error message Comprobar número de paréntesis Cause of error Se ha intentado finalizar con paréntesis una frase de parámetros Q, en la que el número de "Abrir paréntesis(" no es igual al número de "Cerrar paréntesis)". Error correction Introducir los paréntesis que falten.
201-099D	Error message Demasiados decimales Cause of error Error correction
201-099E	Error message Nomb.fich. no igual nomb. prog. Cause of error Error correction
201-099F	Error message Palabra clave contexto desconoc. Cause of error Error correction
201-09A0	Error message Valor numérico fuera de campo Cause of error Error correction
201-09A1	Error message Error de sintaxis Cause of error Error de sintaxis Error correction
201-09A2	Error message Lenguaje NC desconocido Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
201-09A3	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error Error correction
201-09A5	Error message Falta valor obligatorio Cause of error Se ha intentado guardar un bloque NC a pesar de que no se han introducido todos los valores obligatorios para los elementos programados en el bloque Error correction Introducir el bloque NC con todos los datos obligatorios. Si es necesario, consultar el modo de empleo
201-09A8	Error message Datos de tabla desconocidos Cause of error Datos de la tabla desconocidos Error correction
201-09A9	Error message Error sintaxis en record binario Cause of error Error sintáctico en aprobación binaria Error correction
201-0A1F	Error message Signo de introduc. no admisible Cause of error Se ha intentado introducir un signo que no es admisible en el campo de introducción. Error correction Modificar el programa NC.
201-0A20	Error message No se admiten minúsculas Cause of error Se ha intentado introducir una letra minúscula. Error correction Modificar el programa NC. Utilizar sólo letras mayúsculas en el campo de introducción.

Número de error	Descripción
201-0A21	Error message No se admiten letras Cause of error Se ha intentado introducir una letra. Error correction Modificar el programa NC. Utilizar sólo cifras en el campo de introducción.
201-0A22	Error message No se admiten cifras Cause of error Se ha intentado introducir una cifra. Error correction Modificar el programa NC. Utilizar sólo letras en el campo de introducción.
201-0A51	Error message Referen. en frase %.6s: no DEL Cause of error Programación FK: Se ha intentado borrar una frase NC que es referente de otra frase NC. Error correction Modificar la frase de referencia y borrar después.
201-0A52	Error message Referencia FK sobre frase actual Cause of error En un programa FK se intentó borrar una frase sobre la que existe un referente en otra parte del programa. Error correction Modificar referente FK.
201-0A55	Error message Ningún eje seleccionado Cause of error En los ajustes MOD de los modos de funcionamiento de la máquina no se ha encontrado ninguna selección de eje para la generación del bloque L. Error correction Introduzca en los ajustes MOD en los ejes deseados que deben formar parte del bloque L al pulsar la tecla "Aceptar posición actual".

Número de error	Descripción
201-0A6F	Error message Sobrepasado nº caracteres máx. Cause of error Se ha sobrepasado el número máximo de caracteres permitidos por el margen de introducción activo Error correction Introduzca menos caracteres
201-0A70	Error message Valor fuera margen introducción Cause of error Se ha intentado introducir un valor numérico que queda fuera del margen permitido Error correction Tenga en cuenta el margen de introducción permitido
201-0A71	Error message Demasiados decimales Cause of error Se ha intentado introducir un valor numérico en el que se sobrepasa el número de decimales permitido Error correction Tenga en cuenta el margen de introducción permitido
201-0A72	Error message Signo algebraico no permitido Cause of error Se ha intentado introducir un signo algebraico con la tecla -/+ Error correction No pulsar la tecla -/+
201-0A73	Error message Sólo admisibles val. integrales Cause of error Se ha intentado introducir un número con decimales Error correction No pulsar la tecla ,
201-0A74	Error message Q no permitida: ¡Introd. número! Cause of error En el margen de introducción actual se ha intentado introducir un parámetro Q Error correction Introducir un valor numérico

Número de error	Descripción
201-0A75	Error message Introd. incremental no permitida Cause of error Se ha intentado introducir un valor incremental pulsando la tecla I Error correction Introducir un valor absoluto
201-0A76	Error message Demasiadas funciones M Cause of error Demasiadas funciones M para un bloque NC Error correction No utilizar mas de dos funciones M por bloque NC
201-0A77	Error message Demasiado ejes programados Cause of error - Una frase NC sobrepasa el nº permitido de ejes en movimiento simultaneo. Se ha intentado generar desde un programa NC un programa de retroceso en el que estén programados juntos más de 5 ejes. Error correction - Versión estándar: programar un máximo de 5 ejes por frase NC. - Versión exportación: programar un máximo de 4 ejes por frase NC. - El programa fuente no puede tener en total más de 5 ejes diferentes.
201-0A78	Error message Eje programado doble Cause of error En un bloque NC se ha programado varias veces el mismo eje Error correction En un bloque NC programar siempre sólo ejes diferentes

Número de error	Descripción
201-0A79	Error message Elemento doble / no permitido Cause of error - En un bloque NC se ha utilizado varias veces un elemento de sintaxis - En un bloque NC no concuerda la secuencia actual de elementos de sintaxis con la secuencia requerida Error correction - En un bloque NC no programar más de una vez los elementos de sintaxis - Colocar los elementos de sintaxis en la secuencia requerida
201-0A7A	Error message Introducción de datos incompleta Cause of error En un bloque NC no se han introducido todos los datos requeridos Error correction Añadir la información que falta
201-0A7B	Error message DIN/ISO: Falta número bloque N Cause of error Un bloque NC en un programa DIN/ISO comienza sin número de bloque N Error correction Insertar el número de bloque
201-0A7C	Error message Falta elemento requerido Cause of error En un bloque NC no se han introducido todos los datos requeridos Error correction Añadir la información que falta
201-0A7D	Error message Sintaxis incorrecta Cause of error Un bloque NC contiene un elemento de sintaxis que requiere otros elementos de sintaxis Error correction Corregir el bloque NC

Número de error	Descripción
201-0A9F	Error message Clave desconocida Cause of error En un bloque NC se ha intentado introducir una palabra que el TNC no puede interpretar Error correction Introducir sólo palabra válidas
201-0AA0	Error message Elemento sintaxis no modificable Cause of error En un bloque NC se ha intentado modificar un elemento de sintaxis Error correction Introducir de nuevo el bloque NC con la función modificada
201-0AA1	Error message Cabecera PGM no modificable Cause of error En un programa se ha intentado modificar uno de los bloques BEGIN PGM (ISO: %... G71), o END PGM (ISO: N99999999%...) Error correction El principio y el final del programa no pueden ser modificados. Para modificar el nombre del programa debe utilizarse la función RENOMBRAR en el administrador de ficheros.
201-0AA2	Error message ¡Sin cambio sistema referencia! Cause of error En el bloque presente se han intentado cambiar los datos de coordenadas de cartesianos a polares o viceversa Error correction Coloque el cursor sobre el elemento de iniciación de bloque y pulsando la tecla P cambie la introducción de las coordenadas a polares o a cartesianas
201-0AA3	Error message Eje giratorio aquí no permitido Cause of error Se programó un eje giratorio como eje de la herramienta. Error correction En la frase TOOL CALL (DIN/ISO: T..) sólo programar ejes lineales.

Número de error	Descripción
201-0AA4	Error message Estructura de frase errónea Cause of error Una frase Nc contiene un error de sintaxis. Error correction Modificar el programa NC.
201-0AA5	Error message ¿Borrar realm. bloq. NC? DEL! Cause of error Advertencia al borrar un bloque NC. Error correction Para borrar completamente un bloque NC, pulsar DEL. Para interrumpir el proceso de borrado, pulse cualquier otra tecla.
201-0AA6	Error message Letra de eje no permitida Cause of error Se ha intentado programar un eje que no está permitido para la función que en este momento está activa. Error correction Programar sólo ejes permitidos.
201-0AA7	Error message No es posible cancelar Blockskip Cause of error Se ha intentado cancelar la función "Saltar bloque" con la tecla Backspace. Error correction Sólo se permite esta función si el bloque NC empieza con / .
201-0AA8	Error message String incompleto Cause of error Se ha intentado introducir un bloque NC en el que no se ha cerrado un elemento de sintaxis con el apostrofe necesario. Error correction Tener en cuenta que los apóstrofes sean introducidos en las posiciones correctas. Dado el caso, consultar el modo de empleo.

Número de error	Descripción
201-0AB4	Error message Alcanzado borde de la pantalla Cause of error Se ha desplazado la posición del display del bloque actual hasta el borde de la pantalla. Error correction Seleccione la posición del display del bloque actual de tal manera que se encuentre situada dentro de los límites de la pantalla.
201-0ADF	Error message Captura posic.actual no posible Cause of error Ud. intentó capturar en el programa la posición actual mientras la función de plano de mecanizado inclinado estaba activa. Error correction La captura de la posición actual sólo es posible si la función de plano de mecanizado inclinado no está activa.
201-0AFE	Error message ¡Cambio contexto sólo al inicio! Cause of error Se ha intentado modificar de forma ostensible el formato de un bloque NC. Error correction Sólo es posible modificar el formato de un bloque NC si el cursor está situado al principio del bloque.
201-0B31	Error message INTERRUPCIÓN en frase %u (%u %%) Cause of error Se ha finalizado la función de búsqueda antes de tiempo. Error correction Dado el caso, reiniciar la función de búsqueda y dejar que se procese hasta el final.
201-0B67	Error message Nombre label ya asign. en línea %u Cause of error Se ha intentado asignar el mismo nombre de label en varias frases NC LBL SET. Error correction Utilizar nombres de label diferentes.

Número de error	Descripción
201-0B88	Error message No modif. durante ejecuc. prog. Cause of error - Se ha intentado editar un programa que está ejecutándose en este momento. - Se ha intentado editar una tabla a la que tiene acceso el programa que está ejecutándose en este momento. Error correction - Realizar las modificaciones en reposo. - Modificar los ajustes AFC después de parar el programa (Stop interno) y seleccionarlo de nuevo mediante la tegla PGM MGT.
201-0C02	Error message Error sistema fichero I/O Cause of error Ha ocurrido un error durante el acceso a un dispositivo del sistema de ficheros. Error correction - Unidades del TNC: resetear el control para que sean comprobadas las unidades. Pongáse en contacto con HEIDENHAIN, si el problema persiste. - Unidades de red: comprobar las conexiones de red y el procesador que pone a disposición el directorio. - Leer tabla: comprobar la corrección del contenido de la tabla (por ejemplo, si existen líneas redundantes),
201-F388	Error message Nombre label en línea %u ocupado Cause of error Se ha intentado asignar el mismo nombre de label en varias frases NC LBL SET. Error correction Utilizar nombres de label diferentes.
210-0001	Error message Fin fichero del sistema, no se ha encontrado identificador Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un identificador, pero se ha alcanzado el final del fichero. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-0002	Error message Se espera identificador en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un identificador, pero se ha leído un signo no alfanumérico. Error correction Informar al servicio postventa
210-0003	Error message Fin de un fichero del sistema, no se ha encontrado ningún String Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un String, pero se ha alcanzado el final del fichero. Error correction Informar al servicio postventa
210-0004	Error message Se espera String en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar String que comience con ", pero se ha leído otro signo. Error correction Informar al servicio postventa
210-0005	Error message Tipos de datos incompatibles en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje se han leído datos, que no concuerdan con los objetos de datos a leer. Error correction Informar al servicio postventa
210-0006	Error message Nombre de entidad desconocido en el fichero del sistema Message-Library incompatible o no se ha implementado ninguna instancia de la entidad Cause of error En un fichero de mensaje se ha leído un mensaje desconocido. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-0007	Error message Identificador utilizado varias veces en el fichero del sistema Cause of error Error correction
210-0008	Error message Se espera un valor integral en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería leerse un número entero. Error correction Informar al servicio postventa
210-0009	Error message Se espera un número de coma flotante en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería leerse un número decimal flotante. Error correction Informar al servicio postventa
210-000A	Error message Valor lógico no válido en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un valor lógico (TRUE o FALSE o un parámetro Q con valor numérico 0 ó 1). Error correction Informar al servicio postventa
210-000B	Error message Valor de lista no válido en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un valor de enumeración pero se ha leído un String indefinido o un parámetro Q con un valor numérico no válido. Error correction Informar al servicio postventa
210-000C	Error message Se espera '(' en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar (. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-000D	Error message Final no esperado de un fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje deberían figurar más signod, pero se ha alcanzado el final del fichero. Error correction Informar al servicio postventa
210-000E	Error message Nombre de atributo desconocido en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje se ha leído un atributo de mensaje desconocido. Error correction Informar al servicio postventa
210-000F	Error message Atributo utilizado varias veces en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje se ha leído un atributo de mensaje varias veces. Error correction Informar al servicio postventa
210-0010	Error message Se espera ':' en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar :. Error correction Informar al servicio postventa
210-0011	Error message Se espera '(' ó ',' en el fichero del sistema Cause of error Debería figurar (ó , en un fichero de mensaje. Error correction Informar al servicio postventa
210-0012	Error message Se espera '[' en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar [. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-0013	Error message Final de un fichero del sistema al leer de una lista Cause of error Error correction
210-0014	Error message Final de un fichero del sistema al leer de un Array Cause of error En un fichero de mensaje se ha alcanzado el final del fichero durante la lectura de un Array. Error correction Informar al servicio postventa
210-0015	Error message Se espera ']' ó ',' en el fichero del sistema Cause of error Debería figurar] ó , en un fichero de mensaje. Error correction Informar al servicio postventa
210-0016	Error message Lista demasiado larga en el fichero del sistema Cause of error En un mensaje aparece una lista que tiene más elementos de los previstos. Error correction Informar al servicio postventa
210-0017	Error message Lista demasiado cortaa en el fichero del sistema Cause of error En un mensaje aparece una lista que tiene menos elementos de los previstos. Error correction Informar al servicio postventa
210-0018	Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (String) Cause of error Durante la transmisión binaria de un String en un mensaje ha aparecido un error. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-0019	Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema Cause of error Durante la transmisión binaria de un número binario en un mensaje ha aparecido un error. Error correction Informar al servicio postventa
210-001A	Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (Lista) Cause of error Durante la transmisión binaria de una lista en un mensaje ha aparecido un error. Error correction Informar al servicio postventa
210-001B	Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (Array) Cause of error Durante la transmisión binaria de un Array en un mensaje ha aparecido un error. Error correction Informar al servicio postventa
210-001C	Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (Entidad) Cause of error Durante la transmisión binaria de un mensaje ha aparecido un error. Error correction Informar al servicio postventa
210-001D	Error message Error en el fichero del sistema Cause of error Durante el acceso a un elemento de lista interno ha ocurrido un error. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-001E	Error message Índice Array no válido en el fichero del sistema Cause of error Se ha accedido a un Array con un índice no permitido. Error correction Informar al servicio postventa
210-001F	Error message Índice del parámetro Q no válido en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje se ha utilizado un índice de parámetros Q demasiado grande. Error correction Informar al servicio postventa
210-0020	Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje debería leerse un número binario (% seguido de una combinación de 0 y 1). Error correction Informar al servicio postventa
210-0021	Error message Nombre de atributo no válido en el fichero del sistema Cause of error En un mensaje se ha buscado un nombre de atributo no definido. Error correction Informar al servicio postventa
210-0022	Error message No se ha definido ningún tipo de base en el fichero del sistema Cause of error En un mensaje se ha solicitado informaciones a cerca de tipos de base que no están disponibles. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-0023	Error message Error al acceder al fichero del sistema Cause of error Durante la lectura de un fichero de mensaje ha ocurrido un error de lectura básico. Error correction Informar al servicio postventa
210-0024	Error message Memoria insuficiente Cause of error El administrador de memoria de los mensajes no dispone de más memoria libre. Error correction Informar al servicio postventa
210-0025	Error message Error del sistema: memoria insuficiente Cause of error El administrador de memoria de los mensajes no recibe del sistema los Ressources requeridos. Error correction Informar al servicio postventa
210-0026	Error message Error del sistema: File mapping Cause of error El administrador de memoria de los mensajes no pudo cargar ningún puffer global. Error correction Informar al servicio postventa
210-0027	Error message Se ha requerido un bloque de memoria demasiado grande Cause of error Se ha requerido un puffer global de mensajes demasiado grande. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-0028	Error message Bloque de memoria no válido retornado Cause of error Se ha devuelto un puffer no válido al administrador de memoria de los mensajes. Error correction Informar al servicio postventa
210-0029	Error message Bloque de memoria retronado varias veces Cause of error Se ha devuelto varias veces un puffer no válido al administrador de memoria de los mensajes. Error correction Informar al servicio postventa
210-002A	Error message Falta la información de tipo en el fichero del sistema Cause of error El tipo de mensaje indicado es desconocido. Error correction Informar al servicio postventa
210-002B	Error message Índice de atributos no válido en el fichero del sistema Cause of error Se ha solicitado información a cerca de un atributo de mensaje que no existe. Error correction Informar al servicio postventa
210-002C	Error message Índice de supertipo no válido en el fichero del sistema Cause of error Se ha solicitado información a cerca de un supertipo de mensaje que no existe. Error correction Informar al servicio postventa
210-002D	Error message Llamada a función no válida en el fichero del sistema Cause of error Se ha llamado a una función, que no está permitida para mensajes Q. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
210-002E	Error message Datos de mensaje Q no válidos en el fichero del sistema Cause of error En un fichero de mensaje ha ocurrido un error durante la lectura de un mensaje Q. Error correction Informar al servicio postventa
210-002F	Error message String Q no válido Cause of error Se ha asignado String demasiado largo a un String Q. Error correction Informar al servicio postventa
220-0001	Error message Error no definido Cause of error Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
220-0002	Error message Error de software interno Cause of error Error del sistema, el aviso indicado contiene un atributo con valor incorrecto Error correction Informar al servicio postventa
220-0003	Error message Error de software interno Cause of error Se ha intentado leer la posición de medición varias veces con el mismo identificador Error correction Informar al servicio postventa
220-0004	Error message Error de software interno Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
220-0005	Error message Error de software interno Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
220-0008	Error message Error de software interno Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
220-000A	Error message No se ha ejecutado Start Cause of error Se ha iniciado una aplicación, que no puede ejecutarse junto con otra. En la ventana de errores se dispone de errores no reconocidos. Error correction Finalizar primero la aplicación borrar avisos de error del TNC
220-000B	Error message Error de software interno Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
220-000C	Error message En el estado actual no se atenderá al mensaje Cause of error En el estado actual no se atenderá al mensaje Error correction Ninguna

Número de error	Descripción
220-000E	Error message Error en la configuración del módulo Cause of error No se ha encontrado el objeto requerido por el servidor de configuración Error correction Modificar los datos de configuración Informar al servicio postventa
220-000F	Error message Error en ciclo TOOL DEF o en TOOL CALL Cause of error Al mensaje TOOL DEF ha seguido un mensaje TOOL CALL incorrecto Error correction Informar al servicio postventa
220-0010	Error message Error de software interno Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
220-0011	Error message Error en el ciclo Startup Cause of error Ciclo Start-up interrumpido con un error Error correction Solucionar la causa del error, borrar el aviso de error, El ciclo se reiniciará.
220-0013	Error message Ha ocurrido un error de configuración Cause of error El nombre del canal no puede ser ambiguo Error correction Modificar los datos de configuración
220-0014	Error message Mensaje %1 no válido Cause of error El aviso indicado contiene un atributo con valor incorrecto Error correction No se requiere ninguna acción más

Número de error	Descripción
220-0015	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error 1.) Se ha denegado el acceso al fichero. 2.) El fichero está siendo utilizado (escritura) por otra aplicación. 3.) Error en el nombre de ruta. 4.) Soporte de datos lleno. Error correction 1.) Comprobar los derechos de acceso al fichero y, dado el caso, eliminar una eventual protección ante escritura. 2.) Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero. 3.) Corregir el camino que se ha indicado. 4.) Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.
220-0016	Error message Soporte de datos lleno Cause of error Soporte de datos lleno. Error correction Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.
220-0017	Error message Error al cerrar el fichero Cause of error Al cerrar el fichero se ha producido un error. Error correction Asegúrese de que el fichero no está siendo utilizado por otra aplicación.
220-0018	Error message Error general en comunicación interna Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación interna del sistema. Error correction Informar al servicio postventa
220-0019	Error message No se ha podido abrir ClientQueue (%1) Cause of error Error en la comunicación interna del sistema. No puede accederse a cola indicada. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
220-001A	Error message No puede escribirse en queue '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema. Ha ocurrido un error durante la escritura de datos en la cola indicada. Error correction Informar al servicio postventa
220-001B	Error message No puede cerrarse queue '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema. No puede cerrarse la cola indicada. Error correction Informar al servicio postventa
220-001C	Error message Error desconocido Cause of error Durante la ejecución de un programa se ha producido un error sin identificar. Error correction - Informar al servicio postventa
220-001D	Error message Valor demasiado bajo en %1-%2 Cause of error - El valor indicado ha sobrepasado el valor límite mínimo Error correction - Modificar el valor - Comprobar el valor límite mínimo
220-001E	Error message Valor demasiado alto en %1-%2 Cause of error - El valor indicado ha sobrepasado el valor límite máximo Error correction - Modificar el valor - Comprobar el valor límite máximo

Número de error	Descripción
220-001F	Error message Valor en %1 fuera del rango de valores Cause of error - El valor indicado está fuera del rango de valores permitido. Error correction - Modificar el valor - Comprobar el valor límite
220-0020	Error message Error del sistema en el objeto del canal Cause of error Error del sistema en el objeto del canal Error correction - Informar al servicio postventa
220-0021	Error message Invalid FN14 function Cause of error - Error de parada dentro de un ciclo interno no permitido - Error de parada tras iniciar con Softkey no permitido Error correction - Modificar el ciclo, informar al servicio postventa o al fabricante de la máquina
220-0022	Error message Error del sistema en ejecución de programa: control numérico probablemente inconsistente Cause of error - Ha aparecido un error en un ciclo interno. Los datos internos del control son probablemente por esta causa inconsistentes. Error correction - Tan pronto como sea posible reiniciar el control numérico, hasta entonces operar con el mayor cuidado. - Informar al servicio postventa.
220-0023	Error message Fichero de formato defectuoso Cause of error Los valores de salida con FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) han alcanzado el tamaño máximo. Error correction Modificar fichero de formato. Si fuera necesario, editar individualmente los valores de salida, cerrando con M_CLOSE.

Número de error	Descripción
220-0024	Error message Función no disponible Cause of error En un control sin Historia se ha intentado en la ejecución frase a frase panoramizar un Strobe PLC por medio de una macro. La ejecución de la función no es posible en este control. Error correction - Modificar la configuración de la máquina - Informar al servicio postventa
220-0025	Error message Datos contradictorios al ejecutar un strob del PLC Cause of error Los datos en un mensaje son contradictorios (panoramizar un Strobe PLC con una macro). Error correction - Informar al servicio postventa
220-0026	Error message Avance de frase: TOOL CALL simulado defectuoso Cause of error - Ha ejecutado un avance de frase que entre otros debe ejecutar una TOOL CALL. No obstante, en el objeto de configuración CfgSimPosition no se determinaron las posiciones de eje necesarias después del cambio de herramienta. Error correction - Ajustar la configuración de la máquina - Configurar el objeto de configuración CfgSimPosition con valores correctos. - Informar al fabricante de la máquina.
220-0027	Error message Datos ambiguos en el cálculo de la posición para desplazamiento 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 OK Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
220-0029	Error message Programa NC Cause of error Error correction
220-002A	Error message Programa NC modificado. Cause of error Error correction
220-002B	Error message Herramienta externa Cause of error Error correction
220-002C	Error message Tiempo vida restante dem. corto Cause of error Error correction
220-002D	Error message Tiempo de vida excedido Cause of error Error correction
220-002E	Error message Diferencia radio existente Cause of error Error correction
220-002F	Error message Radio R2 superior a Radio R Cause of error Error correction
220-0030	Error message Herramienta no definida Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
220-0031	Error message No hay herramienta adecuada Cause of error Error correction
220-0032	Error message Hta. bloqueada Cause of error Error correction
220-0033	Error message Aviso: ¡Fichero aplicación herramienta no generado con %s! Cause of error Error correction
220-0034	Error message ¡La cinemática actual utiliza un eje desactivado! Cause of error In the current kinematic configuration, an axis is used that is deactivated at present. When an NC program is started or after a PLC strobe is executed, the control checks whether all axes of the active kinematic configuration are also active. Axis movements are no longer allowed. Error correction - Activate the deactivated axis, check the machine configuration and correct it if required. - Activate another machine kinematic configuration through the NC program. - Edit the machine configuration or activate another machine kinematic configuration.
220-0035	Error message No todos los ejes en la posición nominal requerida Cause of error Después de una nueva aproximación al contorno, de una parada del NC o después de un avance de frase ha intentado de continuar el programa a pesar de que no todos los ejes se encuentran en la posición nominal. La posición nominal después de una parada del NC es la posición de parada. La posición nominal después de un avance de frase es la posición Restore calculada. Error correction - Comprobar la configuración, CfgChannelAxes/restoreAxis - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
220-0036	Error message Modo de funcionamiento impropio para ciclo interno. Cause of error Un ciclo interno funciona en un modo diferente que previsto. Los datos internos del control son probablemente inconsistentes. Error correction - Apagar el control y reiniciar de nuevo - Informar al servicio postventa.
220-0037	Error message Interrupción al conmutar entre función de torneado y fresado Cause of error Se ha producido una cancelación durante la conmutación entre el funcionamiento de torneado y el de fresado Error correction Ejecutar de nuevo FUNCTION MODE MILL o FUNCTION MODE TURN para garantizar coherencia.
220-0038	Error message Máquina no inicializada Cause of error - Se ha intentado seleccionar un modo de funcionamiento de ejecución de programa a pesar de que la máquina, después del paso por el punto de referencia, no ha sido reiniciada completamente. - Se ha interrumpido el proceso de inicialización. Error correction - Cerrar todas las puertas de protección abiertas - Soltar todos los pulsadores de parada de emergencia A continuación, pulsar la softkey INIT MACHINE (en la segunda barra de softkeys)
220-0039	Error message Datos repuestos debido a la reconfiguración de la cinemática Cause of error Durante una reconfiguración de la cinemática estaban puestos datos que dependen de la cinemática. Pulsar la softkey "INTERNE INFO" para informaciones adicionales. Error correction - Borrar el error y ejecutar NC-Start, en caso de que la reposición esté correcta. - Interrumpir en el caso de que a causa de la reposición sean de esperar dificultades en la continuación del programa.

Número de error	Descripción
220-003A	Error message Bloque de datos ya bloqueado Cause of error En un juego de datos de la herramienta ya bloqueado se ha intentado actualizar la duración de la herramienta. Error correction Cancelar el bloqueo de la frase de datos (por ejemplo, salir de la introducción con la softkey "EDITAR ON/OFF"), de lo contrario, al final del programa podrían perderse datos al hacer el seguimiento de la vida útil.
220-003B	Error message No es posible finalizar el ciclo de sistema de cancelación %1 Cause of error El ciclo de sistema de cancelación no se ha podido finalizar, dado que posiblemente no se haya confirmado una señal de validación del PLC. Error correction - Apagar el control numérico y reiniciarlo de nuevo (Apagar a través de la ventana de errores, Softkey FUNC. ADICIONAL.) - Informar al fabricante de la máquina que es preciso que adopte las medidas siguientes: - Subsanan el error en el ciclo de cancelación o en la macro de cancelación del OEM - Subsanan el error en el programa del PLC
220-003C	Error message Configuración errónea Cause of error Existe una doble entrada en la lista Error correction Comprobar datos de configuración y, si es necesario, adaptarlos

Número de error	Descripción
220-003D	Error message No se ha podido calcular el tiempo de uso de la herramienta. Cause of error - Se ha producido un error al determinar el tiempo de empleo de las herramientas. - El fichero de empleo de herramienta no existe o no está actualizado. Error correction - Asegurarse de que la comprobación de empleo de la herramienta por configuración está activada. - Datos de empleo para el programa NC: simular el programa en el modo de mecanizado Prueba del programa, entonces el TNC crea el fichero de empleo de la herramienta automáticamente. - Fichero de empleo para fichero de palet: simular el programa marcado en el modo de mecanizado Prueba del programa, el TNC crea entonces el fichero de empleo de la herramienta automáticamente para cada programa simulado.
220-003F	Error message No es posible continuar programa. Se precisa selección con GOTO. Cause of error Ha solicitado la continuación de la simulación del programa dentro de una frase de datos de NC que requiere la adopción de condiciones modificadas. Esto puede ser, p. ej., una nueva posición para una parada, un parámetro Q cambiado o un estado modificado para activar frases de datos ocultas. Error correction Se puede lanzar un arranque con RESET+START, del mismo modo que con START después de GOTO. O si no, ejecute las modificaciones mencionadas solo en una parada al comienzo de una frase de datos de control numérico.
220-0040	Error message Ruta del fichero %1 falta en CfgConfigDataFiles o en CfgJhConfigDataFiles %2 no tiene ningún efecto Cause of error En los datos de configuración falta una ruta de fichero. Para más información véase el texto de error. Error correction Introducir la ruta que falta en CfgConfigDataFiles o en CfgJhConfigDataFiles

Número de error	Descripción
220-0041	Error message La transferencia de la variable programada no es posible Cause of error Se ha intentado modificar una variable (por ejemplo, parámetros Q), aunque no es posible hacerlo en el estado actual. Por ejemplo, no se pueden modificar variables durante un programa NC en ejecución (que no se ha detenido). Error correction Intentar de nuevo en las condiciones adecuadas.
220-0042	Error message Se eliminarán las advertencias Cause of error La ejecución del programa actual emite muchos avisos. El número de avisos del mismo tipo es limitado. Los demás avisos de este tipo serán suprimidos. Error correction Corregir el programa NC
221-0004	Error message Error en la configuración cinemática: %1 Cause of error Atributo de listas no inicializado Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0005	Error message Error en la configuración del módulo Cause of error No se ha encontrado el objeto requerido por el servidor de configuración. Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
221-0007	Error message Ha ocurrido un error de configuración Cause of error Aviso general de error que muestra, que al menos ha aparecido un error de configuración Error correction - Solucionar el error de configuración visualizado - El control numérico borra automáticamente el aviso de error, si no aparece ningún error de configuración más.

Número de error	Descripción
221-0008	Error message Error en la configuración del módulo: %1 Cause of error - El objeto individual recibido por el servidor de configuración es incorrecto Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
221-0009	Error message Error en la configuración del módulo: %1 Cause of error - El objeto de vista recibido por el servidor de configuración es incorrecto Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
221-000A	Error message Error en la configuración del módulo: %1 Cause of error Datos de configuración inconsistentes Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
221-000B	Error message Error del sistema general en un cálculo de trayectoria interno Cause of error Datos contradictorios Error correction Informar al servicio postventa
221-000C	Error message Condición errónea en Switch-Statement Cause of error Error del sistema en la reconfiguración Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
221-000D	Error message Error en la configuración del módulo: %1 Cause of error Lista no inicializada en el objeto de configuración Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
221-000E	Error message Error en la configuración del módulo: %1 Cause of error Tamaño de lista de un atributo demasiado pequeño en el objeto de configuración Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
221-000F	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta clave de eje en la lista de claves Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0010	Error message Configuración de cinemática incorrecta Cause of error Error en la configuración cinemática Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0011	Error message Configuración de cinemática incorrecta Cause of error Error en la configuración cinemática Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
221-0012	Error message Configuración de cinemática incorrecta Cause of error Error en la configuración cinemática Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0013	Error message Configuración de cinemática incorrecta Cause of error Error en la configuración cinemática Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0014	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta Atributo Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0015	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Atributo con valor incorrecto Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0016	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Inconsistencia en el número de ejes Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
221-0017	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Listas de claves inconsistentes en el modelo cinemático Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0018	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Claves definidas varias veces en la lista de claves Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0019	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error En la lista de claves hay la misma clave para la transformación de coordenadas mediante direcciones y para la transformación de coordenadas mediante ángulo Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-001A	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Índice incorrecto para lista de claves Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-001B	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Número incorrecto de transformaciones de coordenadas Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
221-001C	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta la matriz de transformación de coordenadas Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-001D	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta clave en dos listas de claves, a pesar de que debería estar contenida en una de ellas Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-001E	Error message Error en la configuración cinemática: Función aún no implementada: %1 Cause of error Intento de utilizar una funcionalidad no implementada Error correction - Modificar el programa NC
221-001F	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Sistema de coordenadas definido de dos modos diferentes Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0020	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error - Falta la definición del sistema de coordenadas mediante el ángulo - causado por lo general por la indicación de una clave incorrecta en una transformación de coordenadas definida mediante direcciones Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
221-0021	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Clave incorrecta en la lista de claves Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
221-0022	Error message Error del sistema en la reconfiguración de cadena de geometría: %1 Cause of error Error del sistema en la reconfiguración Error correction - Informar al servicio postventa
221-0023	Error message Parámetro de camino incorrecto para Lookahead: %1 Cause of error Parámetro de camino incorrecto para Lookahead Error correction - Modificar la configuración
221-0024	Error message No se ha determinado la aceleración del eje Cause of error No se ha determinado la aceleración del eje Error correction Modificar la configuración
221-0025	Error message Override de avance máximo incorrecto Cause of error Override de avance máximo incorrecto Error correction Modificar la configuración

Número de error	Descripción
221-0026	Error message Error en la configuración de parámetros general: %1 Cause of error Error en la configuración de parámetros general Error correction - Completar/Modificar la configuración de parámetros - Informar al servicio postventa
221-0027	Error message Configuración de cinemática incorrecta %1 Cause of error Se ha configurado un eje programable especial con características especiales. A dicho eje programable no se ha asignado ningún eje físico. Error correction - Comprobar la configuración del eje y, en su caso, modificarla / completarla. - Informar al servicio postventa.
221-0028	Error message Información de atributo de %1 no utilizable Cause of error Información de atributo no válida o ilegible Error correction Informar al servicio postventa
221-0029	Error message Valor demasiado bajo en %1-%2 Cause of error Valor programado o configurado demasiado pequeño Error correction - Modificar la configuración - Modificar el programa
221-002A	Error message Valor demasiado alto en %1-%2 Cause of error Valor programado o configurado demasiado grande Error correction - Modificar la configuración - Modificar el programa

Número de error	Descripción
221-002B	Error message Sin descripción de columna SQL para columna %1 en tabla %2 Cause of error El servidor SQL no proporciona ninguna descripción de columna para la columna de la tabla SQL indicada. Probablemente no existe la tabla correspondiente, o bien hay algún error sintáctico o, por algún otro motivo, no puede ser abierta por el servidor SQL, o la tabla no contiene ninguna columna con el nombre indicado. Error correction Asegúrese de que exista la correspondiente tabla y que tenga la correspondiente columna. Después es necesario reiniciar el control. El intérprete necesita descripciones de columna - Para todas las columnas de la tabla, para las que haya configurado enlaces (mediante CfgSqlProperties, CfgTableBinding y CfgColumnBinding). - Para todas las columnas básicas de la tabla SQL, que son indispensables para el correcto funcionamiento del sistema. (p.ej. tabla de herramienta).
221-002C	Error message Descripción de columna SQL para columna %1 en tabla %2 inconsistente con conexión Cause of error La descripción de columna proporcionada por el servidor SQL para la columna de la tabla SQL indicada no posee el formato adecuado para el enlace que se ha configurado para esta columna, o bien la columna de la tabla posee un formato que el intérprete no reconoce. Error correction Asegúrese de que la descripción de columna sea correcta.
221-002D	Error message CfgTableBinding mit Key %1 inkonsistent Cause of error En un CfgTableBinding se ha listado una clave para un CfgColumnBinding que no existe. Error correction Completar el CfgColumnBinding que falta o borrar el registro de CfgTableBinding.

Número de error	Descripción
221-002E	Error message Conexión de columnas SQL erróneo para columna %1 Cause of error Se ha configurado un enlace erróneo (CfgColumnBinding) para la columna indicada. Error correction Corregir CfgColumnBinding: se pueden configurar enlaces con parámetros Q (ID=0, NR0 a 999) y enlaces con aquellos datos del sistema que se gestionan en el intérprete.
221-002F	Error message Configuración inconsistente para accesos SQL implícitos en el interpretador Cause of error Los datos de configuración con los que debe determinarse cómo accede el intérprete implícitamente a las tablas SQL son inconsistentes. (A estos datos de configuración solamente tiene acceso el fabricante del control) Error correction Rectificar los datos de configuración: - Las tablas indicadas (id50Table etc.) en CfgChannelSysData para el canal correspondiente deben existir - Para las columnas (id50Columns etc.) debe existir una entidad CfgSysDataTable con la clave correspondiente - Para cada registro en la columna Atributo de la entidad CfgSysDataTable debe existir una entidad CfgSysDataColumn con la clave correspondiente
221-0030	Error message Error desconocido Cause of error Durante la ejecución de un programa se ha producido un error sin identificar. Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
221-0031	Error message Bancada máquina no especificada Cause of error La cinemática contiene un plano (CfgCMOPlane) y ejes redondos. En esta cinemática deb indicar la posición de la bancada de máquina. Error correction Especifique la posición de la bancada de máquina(en CfgKinAnchor). Utilice planos solamente entre la bancada de máquina y el primer eje redondo en el lado de herramienta. Utilice planos solamente entre la bancada de máquina y el primer eje redondo en el lado de mesa de máquina.
221-0032	Error message Configuración de cinemática incorrecta Cause of error El eje físico no puede asociarse a ningún eje programable Error correction - Modificar la configuración (CfgProgAxis, CfgAxis) - Informar al servicio postventa
221-0033	Error message No se ha cargado el modelo "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error No se ha podido abrir el fichero M3D %1. Error correction - Comprobar el camino hasta el ficehro M3D en la configuración de máquina y corregirla si fuera necesario.
221-0034	Error message No se ha cargado el modelo "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Error durante la lectura del fichero M3D %1. El fichero M3D contiene un error de sintaxis o está corrupto. Error correction - Comprobar el fichero M3D y corregirlo si fuera necesario. Comprobar si se cumplen las especificaciones expuestas en el manual técnico.

Número de error	Descripción
221-0035	Error message El modelo STL no cumple con los requisitos de calidad. Cause of error El modelo STL %1 no cumple con los requisitos de calidad. Error correction El modelo STL %1 no cumple con los requisitos de calidad. Los siguientes requisitos deben cumplirse en modelos STL: - todas las indicaciones dimensionales en mm - sin huecos entre triángulos ("impermeable") - sin superposiciones - ningún triángulo degenerado Tener en cuenta las indicaciones ampliadas en el Manual Técnico.
221-0036	Error message Compensación temperatura cinemática configurada incorrectamente Cause of error Se han introducido incorrectamente parámetros en la configuración de la máquina: En el objeto de configuración CfgKinSimpleTrans, ambos parámetros de la máquina realtimeComp y temperatureComp están ajustados. Ello no es admisible, ya que únicamente se debe ajustar uno de ambos parámetros. Error correction Corregir la configuración de la máquina: Borrar uno de los dos parámetros, realtimeComp o temperatureComp.
221-0037	Error message No se ha cargado el modelo "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Error al cargar el fichero M3D. El fichero contiene demasiados triángulos. Error correction Modelar los cuerpos de colisión con menos triángulos. ¡Tener en cuenta los consejos de puesta en marcha del Manual Técnico!

Número de error	Descripción
221-006F	Error message Configuración de la cinemática errónea La cinemática activa %1 contiene un punto de enganche no válido. Cause of error El modelo de cinemática indicado contiene por lo menos un punto para colgar no válido para una cinemática del portaherramientas (Registro bajo CfgKinToolSocket) Error correction Asegurarse de que el modelo de cinemática contenga como máximo un objeto del tipo CfgKinToolSocket. Asegurarse de que entre la herramienta (es decir, el extremo superior de la cadena cinemática) y el punto para colgar el portaherramientas no haya ningún objeto del tipo CfgKinSimpleAxis y CfgKinAnchor.
221-0071	Error message No hay ningún eje de la corredera radial disponible en la cinemática Cause of error La cinemática no contiene ejes de la corredera radial. Error correction - Modificar configuración de la cinemática - Informar al servicio técnico
221-0072	Error message Cabezal o eje de la corredera radial erróneo en la cinemática Cause of error Cabezal configurado incorrectamente en la cinemática: - El cabezal no se encuentra directamente junto al eje de la corredera radial en la configuración de la cinemática - La cinemática no contiene un cabezal Error correction - Informar al servicio técnico - Adaptar la configuración de la cinemática
221-0073	Error message Punto cero erróneo del eje de la corredera radial Cause of error El punto cero del eje de la corredera radial no se encuentra en el eje del cabezal. Error correction - Comprobar la configuración de la cinemática y, en caso necesario, adaptarla. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
221-0074	Error message Configuración errónea de la cinemática Cause of error La cinemática activa contiene un punto de anclaje no válido para un utillaje (entrada en CfgKinFixSocket). La entrada no válida se indica en la información adicional del mensaje de error. Error correction Debe asegurarse que el modelo cinemático contiene como máximo un objeto de tipo CfgKinFixSocket. Debe asegurarse que entre la mesa de la máquina (es decir, el extremo inferior de la cadena cinemática) y el punto de anclaje para el utillaje hay ningún objeto del tipo CfgKinSimpleAxis y CfgKinAnchor.
221-0075	Error message Configuración errónea de la cinemática Cause of error La cinemática activa contiene un punto de anclaje no válido para una cinemática del portaherramientas (Registro bajo CfgKinToolSocket). La entrada no válida se indica en la información adicional del mensaje de error. Error correction Debe asegurarse que el modelo cinemático contiene como máximo un objeto de tipo CfgKinToolSocket. Debe asegurarse que entre la herramienta (es decir, el extremo superior de la cadena cinemática) y el punto de anclaje para el portaherramientas no haya ningún objeto del tipo CfgKinSimpleAxis y CfgKinAnchor.
225-0001	Error message Error del sistema al convertir un programa NC Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio técnico
225-0002	Error message No se puede crear el fichero de salida Cause of error No se puede crear el archivo de salida para el programa NC convertido. Error correction Verificar que haya seleccionado un fichero de destino válido.

Número de error	Descripción
225-0003	Error message La conversión no es posible Cause of error El programa NC incluye funciones que no son compatibles con la conversión. Error correction Ajustar el programa NC
225-0004	Error message No hay datos para generar instrucciones TOOL DEF Cause of error Se ha establecido que las instrucciones TOOL DEF se generen durante la conversión. No obstante, esto no es posible: el programa NC no contiene información sobre las instrucciones de TOOL CALL o esta no está actualizada. Error correction - Crear un archivo de uso de herramienta para el programa NC seleccionado
225-0005	Error message Convert. leng. conv. Klartext Heidenhain: Err. generar TOOL DEF Cause of error Ha establecido que las instrucciones TOOL DEF se generen durante la conversión. Se ha producido un error al asignar la información de uso de la herramienta. Como resultado, es posible que las instrucciones TOOL DEF se hayan generado de manera incompleta. Error correction - Iniciar la conversión de nuevo.
225-0007	Error message Sequence not strictly monotonous for conversion Cause of error The active NC program contains jump statements. This means that cycle calls to be converted are not performed strictly in sequence from top to bottom. This procedure is currently not supported as part of the conversion process. Error correction - Adapt the NC program in order to ensure a sequential sequence of cycle calls

Número de error	Descripción
225-0008	Error message Multiple conversions of a cycle not possible Cause of error A cycle call that is to be converted is run repeatedly in the active NC program. Conversion is not possible in this case. Error correction Adapt the NC program in a possible manner: - Do not program multiple calls to sections containing cycle calls to be converted - Instead of Label calls, insert copies of such sections at the respective calling blocks
230-0001	Error message No existe el bloque de parámetros %2 del eje %3 Cause of error Se ha seleccionado una frase de parámetros del eje no definida anteriormente. Error correction Cargar en los datos de configuración otra frase de parámetros de este eje o seleccionar para este eje otra frase de parámetro
230-0002	Error message Número de eje lógico %2 demasiado grande Cause of error El control soporta un determinado número máximo de ejes. Se han configurado más ejes de los permitidos. Error correction Configurar menos ejes
230-0003	Error message Demasiados ejes analógicos configurados (más de 2) Cause of error El control soporta un determinado número máximo de ejes analógicos. Se han configurado más ejes de los permitidos. Error correction Configurar menos ejes analógicos

Número de error	Descripción
230-0004	Error message Más ejes activados que liberados en el SIK Cause of error A través de los opciones de ejes en SIK se determina cuántos ejes pueden estar activos simultáneamente. A través de la configuración de máquina y/o el programa PLC ha activado más ejes que liberados como opciones de ejes en SIK. Puede borrar este aviso de error. Si después de reiniciar de los accionamientos el número de ejes configurados sigue siendo demasiado alto, este error se indicará de nuevo. Error correction - Comprobar la configuración de máquina y/o el programa PLC. - En caso de necesitar más ejes:: Puede solicitar de HEIDENHAIN una clave para liberar más ejes.
230-0005	Error message PARO EMERGENCIA externo Cause of error - La entrada del PLC "Control listo para el funcionamiento" está inactiva. - El círculo de parada de emergencia se interrumpe a mano o mediante el control numérico. Error correction - Desbloquear el palpador digital de parada de emergencia, encender la tensión de potencia, aceptar el mensaje de error - Comprobar el círculo de parada de emergencia. (Sonda de parada de emergencia, contacto de final de carrera de eje, cableado, etc.)
230-0006	Error message Comprobar el parámetro para dirección de giro del cabezal(%2). Cause of error Por el cambio en la evaluación del parámetro signCorrNominalVal automáticamente cambió el valor del parámetro signCorrActualVal. Error correction Comprobar si el cabezal con M3 y M19 gira en la dirección correcta. Si es necesario, ajustar la dirección de giro con los parámetros CfgAxisHardware/signCorrNominalVal o CfgAxisHardware/signCorrActualVal según las indicaciones en el manual técnico.

Número de error	Descripción
230-0007	Error message Número de canal %2 demasiado grande Cause of error El control soporta un determinado número máximo de canales. Se han configurado más canales de los permitidos. Error correction Configurar menos canales
230-0008	Error message CC no responde Cause of error La regulación de la velocidad y de la corriente se ha desconectado por causa de una reacción errónea Error correction Comprobar el cableado de los ejes
230-0009	Error message IPO excede del tiempo del ciclo Cause of error El regulados excede el tiempo de ciclo máximo permitido. Error correction Aumentar el máximo tiempo de ciclo permitido en el sistema de parámetros->MachineHardware->ipoCycle
230-000A	Error message El eje %2 está conmutado inactivo Cause of error Se ha requerido para el trabajo a un eje configurado como "inactivo" Error correction Poner el eje en "activo" en Parameter Axes/PhysicalAxes/???/axisMode "???" define el nombre de eje actual
230-000B	Error message No se trata de ninguna versión de software para exportación Cause of error No se trata de ninguna versión de software para exportación Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-000C	Error message El parámetro %2 no estará cargado hasta reiniciar el control Cause of error Para este eje no puede aceptarse un parámetro sin haber reseteado el control. Error correction Resetear de nuevo el control
230-000D	Error message Trce lpo iniciado Cause of error Trace lpo iniciado (info) Error correction
230-000E	Error message lpo-Trace stopped Cause of error Trace lpo parado (info) Error correction
230-000F	Error message Accionamiento desconectado incorrectamente %2 Cause of error El accionamiento ha sido desconectado sin requerirlo el PLC. Error correction
230-0010	Error message IPO este ejecutándose en modo de simulación Cause of error IPO se ejecuta en modo de simulación (Info) Error correction
230-0011	Error message Esta es una versión de software no habilitada Cause of error Instalado software incorrecto Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-0012	Error message Sólo queda %1 KB de memoria libre en la partición SYS Cause of error La capacidad de memoria de la partición SYS está casi agotada. Error correction Informar al servicio postventa
230-0013	Error message Sólo queda %1 KB de memoria libre en la partición SYS Cause of error La capacidad de memoria de la partición SYS está casi agotada. Se ha detenido el registro de las informaciones de servicio. Error correction Informar al servicio postventa
230-0014	Error message No se permite la selección de parámetro para eje %2 en este estado Cause of error Se ha requerido una conmutación de una frase de parámetro en un estado del NC no permitido. Error correction Comprobación del programa de PLC
230-0015	Error message Inicialización fallida de los componentes del contador (G50) Cause of error Los datos de configuración requeridos para los componentes del contador (G) no se han podido leer desde el fichero %SYS%\config\CfgG50Init.cfg. Error correction Informar al servicio postventa
230-0016	Error message Configuración de hardware desconocida. Cause of error Existen dos módulos SPI con versiones diferentes. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-0017	Error message Ha fallado el acceso a la periferia interna Cause of error Al acceder a la periferia interna se ha producido un Timeout Error correction Informar al servicio postventa
230-0018	Error message Lage- bzw. La pos.de ctrol. de velocidad del eje %2 está aún activa Cause of error Para poder activar o desactivarlas de los ejes, se deben desconectar antes los reguladores de posición, de revoluciones y de corriente del eje en cuestión. Error correction - Comprobar el programa PLC
230-0019	Error message La modif. de un parámetro precisa una parada NC Cause of error Se ha cambiado un parámetro durante la reconfiguración o la inversión de la sentencia de parámetro que supone una parada NC. Error correction - Comprobar el programa PLC
230-001A	Error message La modif. de parámetro requiere desconectar accionamiento(eje %2) Cause of error Se ha cambiado un parámetro durante la reconfiguración o la inversión de la sentencia de parámetro que ha supuesto una interrupción del funcionamiento. Error correction - Comprobar el programa PLC
230-001B	Error message La modif. de parámetro requiere desconectar el accionamiento (eje %2) Cause of error Se ha cambiado un parámetro durante la reconfiguración o la inversión de la sentencia de parámetro que ha supuesto una desactivación de los mandos. Atención: La modificación o sentencia de parámetro no se han registrado. Error correction - Comprobar el programa PLC

Número de error	Descripción
230-001C	Error message Ciclo interrupción superior a 3 ms Cause of error El tiempo de ciclo de la interrupción del regulador sobrepasa la tolerancia máx. permitida de 3 ms. Causa posible es un error de hardware del ordenador MC. Error correction - Informar al servicio postventa
230-001D	Error message Abierto el circuito de regulación del eje %2 Cause of error Para optimizar el eje (p. ej. con TNCopt) se abrió el circuito de regulación de posición. Error correction
230-001E	Error message Excedido el tiempo durante la puesta en marcha del eje %2 Cause of error Causa posible: no existe conexión con el software de puesta en marcha del PC TNCopt. Error correction - Compruebe la conexión con TNCopt (conexión cable de red, ajustes de interface). - Reiniciar el TNCopt
230-001F	Error message Excedidos los límites máx. de campo de desplazamiento del eje %2 Cause of error Con el circuito de regulación abierto se sobrepasaron los límites de desplazamiento indicados por el TNCopt. Error correction Informar al servicio postventa
230-0020	Error message No pudo enviarse el mensaje interno Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-0021	Error message No se puede activar el eje %2 Cause of error El valor configurado en CfgAxis/axisHw prohíbe el comando de activación para este eje. Error correction - Comprobar la configuración de máquina y el programa PLC.
230-0022	Error message Uno o más ejes del canal (%2) están desactivados Cause of error Se ha seleccionado una cinemática de máquina que contiene ejes desactivados. Con el inicio del NC, el control comprueba si todos los ejes de la cinemática se encuentran activos. Error correction - Comprobar la configuración de máquina y el programa PLC. - Activar los ejes desactivados - Seleccionar una cinemática de máquina que no contiene ningún eje desactivado
230-0023	Error message Modificación del estado de activación para eje %2 no permitida Cause of error Se ha requerido una modificación del estado de activación de un eje (activar/desactivar) en un estado del NC no permitido. Error correction - Comprobar el programa PLC y, dado el caso, corregirlo.
230-0024	Error message Módulo analógico SPI no reconocido en CC%2 Cause of error Se ha configurado un eje analógico en una CC a pesar de que no se reconoce ningún módulo analógico SPI. Error correction Comprobar configuración, dado el caso, informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-0025	Error message Posición del eje %2 guardada Cause of error La posición de este eje debe guardarse (congelarse) mientras el closed loop está cerrado o el closed loop de este eje debe finalizarse mientras se guarda la posición Error correction Comprobar el programa PLC, en caso necesario, informar al servicio postventa
230-0026	Error message Un participante de HSCI ha activado la reacción de paro SS2/STOP2 Cause of error - No se ha podido ejecutar por completo el autotest del control numérico - Un dispositivo informa de un problema con la temperatura - En un dispositivo falla el ventilador Error correction - Considerar otras notificaciones - En el diagnóstico del bus (o si está disponible en la versión de control a través de TNCdiag) determinar qué dispositivo está informando del error (bit REQ.SS2 en el estado S local)
230-0027	Error message Más husillos configurados que los permitidos Cause of error Ha configurado más husillos que lo que admite el control. Error correction - Comprobar la configuración de máquina y corregirla si fuera necesario. Parámetros: System / CfgAxes / spindleIndices
230-0028	Error message Error de software interno Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-0029	Error message Tiempo de ciclo IPO ha sobrepasado las barreras admisibles (%2 us) Cause of error El tiempo de ciclo del Interrupt del regulador sobrepasa el umbral definido en el parámetro interno maxIpoTime. Error correction Informar al servicio postventa
230-002A	Error message Diferencia veloc. nominal/real del husillo (%2) demas. alta Cause of error La diferencia entre revoluciones reales y nominales sobrepasa la tolerancia permitida. Error correction - Comprobar los parámetros CfgSpindle/absSpeedTolerance y CfgSpindle/relSpeedTolerance - Comprobar si las revoluciones reales y nominales tienen el mismo signo.
230-002B	Error message Fórmula indicada en distPerMotorTurnF no válida Cause of error En el parámetro de máquina distPerMotorTurnF se ha introducido una fórmula que contiene caracteres no válidos. Error correction - Comprobar y corregir el valor de entrada en el parámetro de máquina distPerMotorTurnF
230-002C	Error message Hay que borrar el fichero PLC:/ccfiles Cause of error El fichero PLC:/ccfiles existe pero el software NC lo necesita como directorio para los datos CC. Error correction Borrar el fichero PLC:/ccfiles e iniciar de nuevo el control
230-002D	Error message Desactiv, sonda activa (TS o TT) no permitida Cause of error El programa del PLC ha intentado la desactivación de un sistema de palpación activado por el NC, o el programa NC ha intentado la desactivación de un sistema de palpación activado por el PLC. Error correction Comprobar el programa NC y/o el programa del PLC

Número de error	Descripción
230-002E	Error message Iniciación fallida del componente contador (G127) Cause of error Hardware defectuoso Error correction Informar al servicio técnico
230-002F	Error message El control numérico se encuentra todavía en el estado de entrega Cause of error El parámetro CfgMachineSimul/simMode está todavía en el valor "Delivery". En este modo no se pueden conectar los accionamientos. Error correction - Poner el parámetro CfgMachineSimul/simMode al valor "Operación completa". Antes deben asignarse valores adecuados a los parámetros de los ejes.
230-0030	Error message Error de aparato de medida Eje %2: Cause of error El sistema de medida de dicho eje avisa de un error. Posible error (estado del sistema de medida): Bit 2 = 1: No se ha podido determinar la posición Bit 3 = 1: Error CRC en la transmisión Endat 2.2 Bit 4 = 1: Para Endat 2.2, no se ha podido determinar la posición Bit 5 = 1: Para Endat 2.2, alarma 1 Bit 6 = 1: Para Endat 2.2, alarma 2 Bit 7 = 1: Fuera de tiempo en la transmisión Endat 2.2 Error correction Revisar el sistema de medida conectado
230-0031	Error message RTC: El eje %2 rebasa la velocidad máxima admisible Cause of error En el acoplamiento en tiempo real (RTC) se ha sobrepasado la velocidad máxima admisible Error correction En CfgRtCoupling/maxFeed permitir un porcentaje más grande en CfgFeedLimits/maxFeed, o modificar la función en CfgRtCoupling/function.

Número de error	Descripción
230-0032	Error message RTC: El eje %2 rebasa la aceleración máxima admisible Cause of error La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) provoca que se sobrepase la aceleración máxima admisible. Error correction En CfgRtCoupling/maxAcc permitir un porcentaje más grande en CfgFeedLimits/maxAcceleration, o modificar la función en CfgRtCoupling/function.
230-0033	Error message RTC: El eje %2 rebasa la posición extrema máxima admisible Cause of error La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) provoca que se sobrepase el área de trabajo máxima admisible. Error correction Adaptar el ajuste en CfgRtCoupling/function
230-0034	Error message RTC: Eje %2 ha generado un error en el tiempo de ejecución Cause of error La función que se ha configurado para el acoplamiento en tiempo real (RTC) produce un fallo el tiempo de ejecución (p.ej., raíz(-1)). Error correction - Comprobar la función en el parámetro de máquina CfgRT-Coupling/function y adecuarla si fuera necesario - Informar al servicio postventa
230-0034	Error message La fórmula en limitAccSpeedCtrlF es incorrecta Cause of error En el parámetro de máquina limitAccSpeedCtrlF se ha introducido una fórmula que contiene caracteres no válidos. Error correction Comprobar y corregir el valor de entrada en el parámetro limitAccSpeedCtrlF
230-0035	Error message La fórmula en limitDecSpeedCtrlF es incorrecta Cause of error En el parámetro de máquina limitDecSpeedCtrlF se ha introducido una fórmula que contiene caracteres no válidos. Error correction Comprobar y corregir el valor de entrada en el parámetro limitDecSpeedCtrlF

Número de error	Descripción
230-0036	Error message Caída de tensión en el regulador Cause of error Las tensiones de alimentación en un dispositivo de la línea HSCI están fuera de los rangos especificados. Los componentes HSCI que han producido el error se mostrarán en el diagnóstico de bus de HSCI. Equipos posibles: - Ordenador principal MC - Subgrupo PL de entrada/salida - Panel de mandos de la máquina MB - otros CC en la línea HSCI Causas posibles: - Tensión de alimentación insuficiente del equipo - Cortocircuito en la tensión de alimentación - Cortocircuito en las entradas y salidas PL Error correction - Comprobar las tensiones de alimentación en los equipos conectados - Comprobar la existencia de posibles cortocircuitos en el cableado (p. ej. entradas o salidas PLC) - Sustituir hardware defectuoso en caso necesario - Informar al servicio técnico
230-0037	Error message Gran valor nominal de posición no válido eje %2 Cause of error - error de software interno - reconocido salto del valor nominal erróneo Error correction - Guardar los ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
230-003A	Error message Se ha iniciado el ciclo de medición sis sonda de palpación Cause of error - Ciclo de sistema de palpación para medir sin sistema de palpación cambiado arrancado Error correction - Comprobar el programa NC - Cambiar el sistema de palpación - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-003B	Error message Comprobación de parámetros: emitidos avisos %2 Cause of error - La configuración actual de la máquina contiene incongruencias Error correction - Controlar los resultados de la comprobación en el fichero PLC:\service\ParamCheck.txt - Dado el caso, subsanar las incongruencias - Informar al servicio técnico
230-003D	Error message Solicitado posicionamiento doble para eje %2 Cause of error - Se inicia doble posicionamiento para un eje - El eje debe ser atravesado tanto por el PLC como por el NC Error correction - Comprobar el programa PLC y adecuarlo si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
230-003E	Error message Volante del eje %2 con interferencias (volante en la conexión de encoder) Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa. - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - vibraciones - señales de interferencia Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-003F	Error message Entrada sistemas medida posición reservada por FS (Eje %2) Cause of error En los sistemas con Seguridad Funcional, la entrada de los sistemas de medida de velocidad y de posición siempre está asignada a un eje individual. De este modo no es posible utilizar por ejemplo, en un sistema de introducción (solo sistema de medida de velocidad), la entrada libre del sistema de medida de posición para otro accionamiento o un eje de visualización. Error correction - Comprobar la configuración y modificar en caso necesario. - Informar al servicio técnico
230-0040	Error message Entrada de los sistemas de medida de posición reservada Cause of error En los sistemas con Seguridad funcional, la entrada para los sistemas de medida de la velocidad y la posición siempre están asignados a un eje individual. Esto significa que no es posible utilizar la entrada del sistema de medida de posición libre en un sistema de captador rotativo para otro servoaccionamiento, un eje de visualización o un volante. Error correction - Comprobar la configuración y modificar en caso necesario. - Informar al servicio postventa.
230-0041	Error message Tiempo de ciclo IPO ha sobrepasado las barreras admisibles (%2 us) Cause of error - Error interno: el ciclo regulador de interrupción es demasiado largo. Error correction - Crear un fichero de servicio - Informar al servicio postventa
230-0042	Error message La supervisión del palpador se ha desactivado para %2 segundos Cause of error El operador ha desactivado la supervisión del palpador durante un tiempo determinado Error correction Retirar el palpador digital y/o desconectar del espacio de trabajo

Número de error	Descripción
230-0043	Error message Error en el cálculo del punto de referencia del eje %2 Cause of error Se ha producido un error en el cálculo de la posición de conexión EnDat Error correction Informar al servicio técnico
230-0044	Error message Error en la simulación del eje Cause of error Puesta en marcha incorrecta de la unidad de regulación en la simulación. Error correction Informar al servicio postventa
230-0045	Error message Error en CfgAnalogSync (Key = %2) Cause of error En un elemento no se ha configurado ninguna función. Error correction - Comprobar configuración y, en su caso, corregirla. - Informar al servicio postventa.
230-0046	Error message Error en CfgAnalogSync Cause of error No se ha encontrado ningún elemento de la lista libre. Error correction - Comprobar configuración y, en su caso, corregirla. - Informar al servicio postventa.
230-0048	Error message El eje (%2) no puede desplazarse adicionalmente Cause of error Debido a la cinemática activa, este eje no puede recorrerse adicionalmente. Posibles causas: - Giro básico activado - TCPM activada - Máquina con eje de cuña Error correction Desactivar el giro básico Desactivar TCPM

Número de error	Descripción
230-0049	Error message Fuera de tiempo para aceptar la tarea Cause of error El cliente de los comandos CC (comandos UVR) no está disponible. Error correction Informar al servicio técnico
230-004A	Error message No se ha podido enviar un mensaje al PLC Cause of error No se ha podido enviar un mensaje de confirmación al PLC. La cola de entrada del PLC está llena. Error correction Informar al servicio técnico
230-004D	Error message Incr. del sistema de medida erróneos, medidos %2, ajustados %3 Cause of error Una supervisión reveló una desviación entre los incrementos por revolución ajustados y medidos del sistema de medida de posición. Error correction - Comprobar los datos de configuración del sistema de medida de posición y corregirlos si es necesario - Comprobar el sistema de medida de posición utilizado
230-0064	Error message Eje %2 en canla %3 aun no está configurado Cause of error Debe moverse un eje desconocido para el sistema Error correction Comprobar el programa NC, dado el caso, configurar los ejes
230-0065	Error message No se dispone de una función específica para rectificado Cause of error Las funciones de rectificado no han sido desbloqueadas Error correction Comprobar el programa NC, dado el caso, configurar los ejes de rectificado

Número de error	Descripción
230-0066	Error message Error interno en funciones de rectificado Cause of error Error interno en los generadores de rectificado para Movimiento pendular y Profundización Error correction Informar al servicio postventa
230-0067	Error message Instrucción de rectificado no permitda en este estado Cause of error Instrucción no permitida en el estado actual de los generadores de rectificado Error correction - Comprobar la secuencia de las instrucciones de rectificado. - Dado el caso, informar al servicio postventa.
230-006C	Error message En %2, el vástago se ha desviado fuera del proceso de palpación Cause of error El palpador se ha activado a pesar de que no se ha iniciado el proceso de medición. Error correction Comprobar el programa NC o el espacio de trabajo
230-006D	Error message En %2 no se dispone de polinomio de eje durante el movimiento Cause of error Problema de Timind en la coordinación entre el interpolador y LookAhead Error correction Informar al servicio postventa
230-006E	Error message %2 Parámetro CfgLiftOff off Cause of error En el parámetro NcChannel/???/CfgLiftOff/on está desconectado la elevación con parada de emergencia. No obstante debería estar activada en el programa NC. "???" define el nombre actual del canal. Error correction Comprobar el programa NC o activar CfgLiftOff

Número de error	Descripción
230-006F	Error message %2 Distance CfgLiftOff != Parámetro Cause of error La altura de elevación con parada de emergencia programada en el programa NC es mayor que la introducida en el parámetro NcChannel/???/CfgLiftOff/distance. "???" define el nombre actual del canal. Error correction Modificar Liftoff Distance en el programa NC
230-0070	Error message Deben ser interpolados demasiados ejes Cause of error Se ha sobrepasado el número máximo permitido de ejes a desplazar simultáneamente. (En la versión Export están permitidos un máximo de 4 ejes) Error correction Comprobar el programa NC
230-0071	Error message El husillo aun no hasido referenciado Cause of error Debe posicionarse un cabezal no referenciado. Error correction - Comprobar el programa NC - Referenciar el cabezal
230-0072	Error message Demasiadas labels en canal %2 durante la sincronizac. del canal Cause of error Demasiadas etiquetas asignadas en la sincronización del canal Error correction - Comprobar el programa NC
230-0073	Error message Error en la sincronización en coordenadas en canal %2 Cause of error Un canal, al que debe esperarse con una sincronización de coordenadas, ya ha sobrepasado la siguiente marca de sincronización, es decir, la sincronización es incorrecta. Error correction - Comprobar el programa NC

Número de error	Descripción
230-0074	Error message Roscado con cabezal incorrecto Cause of error Debe cortarse/taladrarse una rosca con un cabezal que por el momento no pertenece a este canal. Error correction - Comprobar el programa NC
230-0075	Error message Esta función sólo está permitida para ejes módulo (eje %2) Cause of error Un eje que no está definido como eje de módulo en la configuración de la máquina debe arrastrarse a los límites del módulo. Solo se puede arrastra un eje de módulo a los límites del módulo. Error correction - Comprobar el programa NC - Comprobar el parámetro de máquina CfgAxis/isModulo y corregirlo en caso necesario
230-0076	Error message No se permiten movimientos de eje en canal %2 Cause of error El programa no se ha iniciado con la tecla Start NC, con lo que no se permiten movimientos de eje. O bien en un ciclo se deben mover uno o más ejes, que no se han referenciado. Error correction - Comprobar el programa NC - Guiar los ejes sobre las marcas de referencia
230-0077	Error message Salto no permitido en los perfiles de camino de un eje Cause of error La posición real de un eje no concuerda con los valores nominales calculados desde la geometría. Error correction - Informar al servicio postventa.
230-0078	Error message ¡No es posible la sincronización del cabezal! Cause of error La longitud de arranque programada para la sincronización conectada del cabezal no es suficiente. Error correction - Aumentar la longitud de arranque o reducir la velocidad del cabezal.

Número de error	Descripción
230-0079	Error message ¡Cabezal sin sincronizar al comienzo/final del roscado! Cause of error La longitud de arranque/longitud de sobrepaso programada para la sincronización con. o desc. del cabezal no es suficiente. ¡Con ello no se corresponde la rosca al inicio/final con el paso programado! Error correction - Aumentar la longitud de arranque/longitud de sobrepaso o reducir la velocidad del cabezal.
230-007A	Error message En el canal 2 uno o más canales no alcanzan la ventana de regulación Cause of error Al comienzo del programa y con paro exacto todos los ejes deben estar en la ventana de regulación. Esta condición no está siendo cumplida por uno o varios ejes de este canal. Error correction Comprobar los datos de configuración CfgControllerTol/posTolerance y CfgControllerTol/timePosOK. Adecuar los datos de configuración a las condiciones de la máquina.
230-007B	Error message El PLC solicita además uno o varios ejes en el canal %2 Cause of error Con PARADA NC, el PLC debe interrumpir todos los posicionamientos PLC de los ejes de este canal. Para ello se dispone de un máximo de 10 segundos. Este tiempo ha sido excedido. Error correction Comprobación del programa de PLC
230-007C	Error message IPO internal Breakpoint reached Cause of error Error correction
230-007D	Error message Corte de rosca interrumpido con Parada NC Cause of error En el canal %2 se ha pulsado Stop NC durante el corte de un roscado Error correction Arrancar el programa NC de nuevo

Número de error	Descripción
230-007E	Error message Eje %2 en canal %3 no referenciado Cause of error Un eje de la cinemática activa no está referenciado Error correction Referenciar los ejes y arrancar el programa NC de nuevo
230-007F	Error message Retract. de roscado completada Cause of error La conducción sobre la rosca ha finalizado. Error correction El programa NC no puede avanzar. Reinicie programa.
230-0080	Error message No están permitidos ejes auxiliares en un canal NC Cause of error Los ejes auxiliares libres (p. ej., de un UMC 11x) deben registrarse en la cinemática de un canal NC. Esto no está permitido. Error correction Comprobar la configuración de máquina y corregirla si fuera necesario.
230-0081	Error message Determinación ángulo de campo en curso Cause of error Error correction
230-0082	Error message No se puede apagar el sistema palpador Cause of error El control ha intentado desconectar la sonda de medición, pero éste no reacciona en el transcurso del tiempo especificado. Error correction - Comprobar la señal. - Comprobar la unidad de emisión/recepción y limpiarla si fuera necesario.

Número de error	Descripción
230-0083	Error message Con la zona de protección activa no es posible ningún "MoveAfterRef" Cause of error Se ha definido una zona de protección para un eje módulo Tras el desplazamiento de referencia no es posible ejecutar un movimiento configurado Error correction - Controlar la posición del eje - Borrar el movimiento tras la referenciación de la configuración - Informar al servicio postventa
230-0084	Error message Compens. con dos cabez. no permitida en software Export (%2) Cause of error - La función compensación de dos cabezales necesita autorización para su exportación. - El parámetro MP_posEncoderTwoHead no puede figurar en el software de exportación. Error correction - Comprobar configuración y corregir. - Informar al servicio postventa.
230-00C7	Error message No es posible ningún acoplamiento para ejes inactivos (eje %2) Cause of error Debe cerrarse un acoplamiento para un eje desactivado. Esto no resulta posible. Error correction Comprobar el programa PLC y la configuración. Informar al servicio de atención al cliente.
230-00C8	Error message Sin configuración disponible para eje %2 Cause of error Para el acoplamiento de eje deseado no existe ninguna configuración. Error correction Con CfgAxisCoupling debe introducirse para el correspondiente eje esclavo un acoplamiento (acoplamiento de la posición o del par)

Número de error	Descripción
230-00C9	Error message El eje %2 ya es un eje maestro Cause of error Para el acoplamiento de eje deseado el eje esclavo ya es un eje maestro. Error correction Los acoplamientos sólo pueden solicitarse para ejes que no sean ya ejes maestros o esclavos de un acoplamiento.
230-00CA	Error message El eje %2 ya es un eje esclavo Cause of error Para el acoplamiento de eje deseado el eje esclavo ya es un eje esclavo. Error correction Los acoplamientos sólo pueden solicitarse para ejes que no sean ya ejes maestros o esclavos de un acoplamiento.
230-00CB	Error message Sin acoplamiento activo (eje 2) Cause of error Debe abrirse un acoplamiento de eje que no está activo. Error correction Sólo pueden abrirse acoplamientos activos.
230-00CC	Error message Ejes Modulo acoplamiento / Ejes no módulo no permitidos (eje %2) Cause of error Deben acoplarse ejes que están configurados de forma diferente. Error correction En acoplamientos de eje o bien ambos ejes són ejes módulo (maestro y esclavo) o no lo son ninguno.
230-00CD	Error message Abrir acoplamiento eje sólo permitido para eje esclavo (eje %2) Cause of error Debe abrirse un acoplamiento de eje. El comando para la obertura debe dirigirse a un eje esclavo. Error correction Comprobar el programa NC o PLC.

Número de error	Descripción
230-00CE	Error message Sobrepasada diferencia posición máxima (eje %2) Cause of error Se ha sobrepasado la diferencia de posición configurada en el parámetro CfgAxisCoupling/maxPosDiff Error correction Comprobar mecánica o parámetro.
230-00CF	Error message Sobrepasada diferencia posición máxima (eje %2) Cause of error Se ha sobrepasado la diferencia de posición configurada en el parámetro CfgAxisCoupling/ultimatePosDiff Este error no puede borrarse porque la mecánica es defectuosa. Error correction Comprobar mecánica o parámetro.
230-00D0	Error message Esclavo no alcanza posición acoplamiento. (eje %2) Cause of error Durante el acoplamiento el eje esclavo ha sobrepasado su propio límite de fin de carrera. Error correction Comprobar la posición de los ejes (maestro y esclavo) o el parámetro.
230-00D1	Error message Opción para ejes tipo pórtico no permitida Cause of error Se ha configurado y activado un eje Gantry (eje sincronizado con acoplamiento de la posición), a pesar de no haber desbloqueado la opción de software. Error correction - Controlar el objeto de parámetro CfgAxisCoupling - Desbloquear la opción de software
230-00D2	Error message Factor de acoplamiento desigual a +1 ó -1 no permitido Cause of error Con ejes Modulo, para un acoplamiento Gantry sólo se permiten factores de acoplamiento de +1 y/ó -1. Error correction Controlar el objeto de parámetro CfgAxisCoupling y/o el programa de PLC

Número de error	Descripción
230-00D3	Error message Opción para sincronismo cabezal no permitida Cause of error Se ha ordenado una marcha sincronizada de cabezal, aunque la opción de software necesaria no está habilitada. Error correction Habilitar la opción de software
230-00D4	Error message Con la ejecución sincronizada activa, no puede un cabezal convertirse en eje Cause of error Estando activa la ejecución sincronizada, un cabezal debe cambiar a eje a interpolar. Error correction - Comprobar lo programaa PLC y NC y adecuarlos si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
230-00D5	Error message El eje de la cinemática no puede ser eje esclavo (Eje %2) Cause of error Un eje que pertenece a un sistema cinemático no se puede usar como eje esclavo de una agrupación de pórtico. Error correction - Comprobar configuración del eje. - Comprobar configuración cinemática. - Informar al servicio postventa.
230-00FA	Error message Final de carrera %2 + Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.

Número de error	Descripción
230-00FB	Error message Final de carrera %2 - Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
230-00FC	Error message Final de carrera %1 - Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
230-00FD	Error message Final de carrera %1 + Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
230-00FE	Error message Límite carrera SW posit. menor que límite carrera SW negat. (%1) Cause of error El valor del contacto de final de carrera positivo del software es inferior al valor del limitador de fin de carrera negativo del software. Error correction Comprobar el parámetro Axes/ParameterSets/???/CfgPositionLimits/... "???" define el nombre actual de la frase de parámetro

Número de error	Descripción
230-00FF	Error message La variable del PLC %1 ha alcanzado el valor máximo de %2 mm Cause of error La variable en cuestión se incorpora en el cálculo de la compensación cinética y ha sobrepasado el valor máximo admisible. La variable se fija en el valor máximo. El aviso se borrará cuando la variable quede 0,1 mm por debajo del valor máximo. Error correction - Comprobar el cálculo del valor de la variable - Informar al fabricante de la máquina.
230-0100	Error message El eje %1 ha alcanzado la compensación de error máxima de %2 mm Cause of error La compensación de error del eje calculada ha sobrepasado el valor máximo permitido de 2 mm para el eje afectado. La compensación se fija en el valor máximo. El aviso se borrará tan pronto como la compensación del eje quede 0,1 mm por debajo del valor máximo. Error correction - Comprobar los parámetros para las compensación de error del eje - Comprobar los valores en la tabla de compensación del error del eje
230-0104	Error message En %2, el límite de carga 1 ha sido rebasado por %3 Cause of error En la vigilancia de solicitud de carga se ha rebasado el umbral de aviso de la potencia. Error correction - Reducir el avance del mecanizado - Dado el caso, mediante toma de referencia, volver a determinar los límites de potencia
230-0105	Error message En %2, el límite de carga 2 ha sido rebasado por %3 Cause of error En la vigilancia de solicitud de carga (potencia) se ha rebasado el umbral para una interrupción del programa. Error correction - Reducir el avance del mecanizado - Dado el caso, mediante toma de referencia, volver a determinar los límites de potencia

Número de error	Descripción
230-0106	Error message En %2, el límite de carga total ha sido rebasado por %3 Cause of error En la vigilancia de la sollicitación de carga se ha rebasado el umbral de aviso para la carga total. Error correction - Reducir el avance del mecanizado - Dado el caso, mediante toma de referencia, volver a determinar los límites de potencia
230-0109	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) debe abrirse, sin embargo no está activa ninguna función de acoplamiento. Error correction - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.
230-010A	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) debe cerrarse, sin embargo ya está activa una función de acoplamiento. Error correction - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.
230-010B	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error Para la función de acoplamiento en tiempo real no se ha emitido ningún comando válido para cerrar o abrir el acoplamiento. Error correction - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
230-010C	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error El programa del PLC ha intentado abrir una función de acoplamiento activada por el NC, o el NC ha intentado abrir una función de acoplamiento activada por el PLC. Error correction - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.
230-010D	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error Al compilar la función se ha producido un error (véase la softkey INFO INTERNA). Error correction - Comprobar la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) a activar - Informar al servicio postventa
230-010E	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error Para el cierre de una función de acoplamiento en tiempo real (RTC) no se ha especificado ninguna función en la configuración. Error correction - Comprobar la función en CfgRtCoupling/function y, dado el caso, adaptarla - Informar al fabricante de la máquina.
230-010F	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) activa ha provocado un error de tiempo de ejecución. (p. ej. sqrt(-1)) Error correction - Comprobar la función activada en la configuración de la máquina (CfgRtCoupling/function) - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
230-0110	Error message Opción para funciones de acoplamiento no desbloqueada Cause of error Se ha ordenado un acoplamiento, aunque la opción de software necesaria no está habilitada. Error correction - Habilitar la opción #135 (Synchronizing Functions)
230-0111	Error message Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2 Cause of error Para el cierre de una función de acoplamiento en tiempo real (RTC) se ha especificado una función demasiado larga. Error correction - Comprobar la función en CfgRtCoupling/function y, dado el caso, adaptarla - Si la formula fuer dada por el PLC, comprobar el programa PLC - Informar al fabricante de la máquina.
230-0112	Error message Con DCM activada, acoplamiento RTC progr. ¿Desactivar la DCM? Cause of error Estando activa la supervisión de colisiones DCM, se ha iniciado una función de acoplamiento en tiempo real (RTC). Atención: es imprescindible desactivar la función DCM. Error correction Pulsar inicio NC, a fin de confirmar la desactivación de la función DCM y seguir ejecutando el programa.
230-0113	Error message Con DCM activada, acoplamiento RTC progr. Cause of error Estando activa la supervisión de colisiones DCM, se ha iniciado una función de acoplamiento en tiempo real (RTC). Se ha interrumpido la ejecución del programa NC. Error correction Adaptar el programa NC: Desactivar la función DCM, cuando se active la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) por ciclo.

Número de error	Descripción
230-0115	Error message Fórmula errónea Cause of error Fórmula errónea en la entidad RTCanalog Error correction - Comprobar la configuración y modificar en caso necesario - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-0116	Error message Supervisión del interruptor de final de carrera ampliada %2 + Cause of error Un movimiento de compensación sobrepasa el contacto final de carrera positivo ampliado Error correction - Comprobar las compensaciones - Informar al servicio postventa
230-0117	Error message Supervisión del interruptor de final de carrera ampliada %2 - Cause of error Un movimiento de compensación sobrepasa el contacto final de carrera negativo ampliado Error correction - Comprobar las compensaciones - Informar al servicio técnico
230-011A	Error message Error tiempo ejecución en cálculo de la fórmula de offset-ForM19 Cause of error La fórmula activa para offsetForM19 ha provocado un error de tiempo de ejecución, por ejemplo, sqrt(-1). Error correction Comprobar la función activada en la configuración de la máquina (CfgSpindle/offsetForM19)
230-011B	Error message Fórmula no válida en offsetForM19 Cause of error En el parámetro de máquina offsetForM19 se ha introducido una fórmula que contiene caracteres no válidos. Error correction Comprobar y corregir el valor de entrada en el parámetro offsetForM19

Número de error	Descripción
230-015E	Error message Error en la inicialización del palpador Cause of error Palpador 3D: la captura de la posición actual ha sido rechazada por la CC con un mensaje de error. Error correction - Informar al servicio postventa
230-0190	Error message Error de arrastre excesivo %2 Cause of error - La distancia de arrastre de un eje movido es mayor que el valor indicado en el dato de configuración Axes/ParameterSets/???/CfgPosControl/servoLagMin1 / servoLagMax "???" indica el nombre de la frase del parámetro correspondiente. Error correction - Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad. - Eliminar las posibles fuentes de vibraciones, - Si el error persiste: informar al servicio postventa
230-0192	Error message Error de arrastre excesivo %2 Cause of error - La distancia de arrastre de un eje movido es mayor que el valor indicado en el dato de configuración Axes/ParameterSets/???/CfgPosControl/servoLagMin2 / servoLagMax2 "???" indica el nombre de la frase del parámetro correspondiente. Error correction - Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad. - Eliminar las posibles fuentes de vibraciones, - Si el error persiste: informar al servicio postventa
230-0193	Error message Sist. med. posic. %2: amplitud demas. pequeña Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medida de posición es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa. Error correction Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida de posición.

Número de error	Descripción
230-0194	Error message Sist. med. posic, %2: frecuencia excesiva Cause of error En la entrada de un sistema de medida de posición se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada. Error correction Comprobar la frecuencia de entrada de la señal del sistema de medida de posición.
230-0195	Error message Error en distancia de pulso cero en sistema de medida %2 Cause of error Sistema de medida defectuoso Error correction Cambiar sistema de medida
230-0196	Error message Sist. de medida de posición %2 defectuoso Cause of error Contradicción al comparar la cota absoluta y la incremental. Error correction Informar al servicio postventa.
230-0197	Error message Error en distancia de pulso cero en sistema de medida %2 Cause of error Contradicción en la comparación de la posición absoluta e incremental. Error correction Informar al servicio postventa
230-0198	Error message Revoluc. nominales excesivas %2 Cause of error Se ha alcanzado un valor nominal para la velocidad demasiado alto. Ejes analógicos: máximo valor nominal +-10 V cabezal analógico: máximo valor nominal +-10 V Ejes y cabezal digitak: máximo valor nominal = máxima velocidad del motor - La máquina no alcanzará mas las rampas de aceleración y frenado instaladas - error de hardware en el bucle de regulación Error correction - en ejes analógicos: comprobar servo - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-0199	Error message Supervisión movimiento %2 Cause of error Supervisión del movimiento: velocidad nominal=0, velocidad real=0, magnitud de ajuste>0 ==> Eje bloqueado mec. o ext. de forma desigual la comparación de posiciones de la transmisión del motor. Encoder de posición Error correction Parameter Axes/ParameterSets/????/CfgEncoderMonitor/movementThreshold. "???" designa el nombre actual de la frase de parámetro - Informar al servicio postventa.
230-019A	Error message Supervisión reposo %2 Cause of error La variación de la posición en estado de reposo es mayor al valor fijado en el dato de configuración Parameter Axes/ParameterSets/????/CfgControllerAuxil/checkPosStandstill. "???" designa el nombre actual de la frase de configuración Error correction Informar al servicio postventa
230-019B	Error message %2 no alcanza la ventana de regulación Cause of error El dato de configuración Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/posTolerance está fijado demasiado pequeño. "???" define el nombre actual de la frase de parámetro Error correction Aumentar el valor
230-019C	Error message Distancia de tracción del eje desconectado (%2) demasiado grande Cause of error Se ha movido el eje desconectado Error correction Al desconectar un eje este debe bloquearse. O desconectar el parámetro Axes/ParameterSets/????/CfgControllerAuxil/driveOffLagMonitor Atención a no desconectar ejes suspendidos. "???" define el nombre actual de la frase de parámetro

Número de error	Descripción
230-019D	Error message Palpador no preparado Cause of error - El palpador no está conectado. - Las baterías del palpador están vacías. - Sin unión entre el palpador infrarrojo y la unidad de recepción. Error correction - Conectar el palpador. - Cambiar las baterías. - Limpiar la unidad de recepción. Para poder cambiar el palpador defectuoso: 1. Pulsar en el modo de funcionamiento "Manual" la Softkey "Supervisión del palpador off". 2. borrar avisos de error del TNC 3. Ejecutar ToolCall en otra herramienta. Atención: !Hasta la ejecución del siguiente ToolCall o proceso de medición no estará activa la supervisión del palpador, es decir, una colisión con el palpador no será reconocida por el NC!
230-019E	Error message Cambiar batería palpador Cause of error La batería del palpador está vacía. Error correction Cambiar batería.
230-019F	Error message Índice CC para %1 demasiado grande Cause of error En el equipamiento de hardware de este control están contenidos menos procesadores del regulador de velocidad que los definidos para este eje Error correction Comprobar los parámetros en la entidad Axes/ParameterSets/???/CfgAxisHardware "???" define el nombre actual de la frase de parámetro
230-01A0	Error message Índice del eje en CC demasiado grande Cause of error Se ha determinado el índice del eje en la CC a través del parámetro selEncoderIn. No obstante, la CC tiene menos ejes que los configurados. Error correction Repartir los ejes en varias CCs (si se dispone)

Número de error	Descripción
230-01A1	Error message No de dispone de entrada para sistema de medida de posición (%1) Cause of error La entrada del sistema de medida de posición del eje indicado se ha configurado erróneamente. Error correction Comprobar la configuración del eje: - CfgAxisHardware/posEncoderInput
230-01A2	Error message Sistema de medida Endat (%2) avisa de error Cause of error El sistema de medición EnDat conectado o el cable del mismo es defectuoso Error correction Comprobar el sistema de medición EnDat y el cable del sistema de medición
230-01A3	Error message La posición actual absoluta del eje (%2) no ha sido confirmada Cause of error No debe aceptarse la posición actual EnDat (introducción de usuario) Error correction Comprobar el sistema de medición EnDat y el cable del sistema de medición evtl. cambiar el sistema de medición
230-01A4	Error message Sistema de medida Endat (%2) avisa de resolución divergente Cause of error La resolución del sistema de medición registrada por el sistema de medición EnDat conectado no coincide con la resolución fijada en los datos de configuración Error correction Comprobar los datos de configuración del sistema de medida

Número de error	Descripción
230-01A5	Error message Sistema de medida Endat (%2) avisa de posición de incorrecta Cause of error El sistema de medición EnDat conectado o el cable del mismo es defectuoso Error correction Comprobar el sistema de medición EnDat y el cable del sistema de medición
230-01A6	Error message %2 no alcanza la velocidad Cause of error El dato de configuración Axes/ParameterSets/???/CfgControllerTol/speedTolerance está fijado demasiado pequeño. "???" designa el nombre actual de la frase de configuración. Error correction Aumentar el valor
230-01AB	Error message El accionamiento a mover (%2) no está conectado Cause of error Un accionamiento no conectado debe ser movido desde un programa NC o mediante el posicionamiento de PLC. Error correction Comprobación del programa de PLC
230-01AC	Error message El accionamiento a mover (%2) no en la regulación de la posición Cause of error Se generan valores nominales de posición desde un programa NC o mediante el posicionamiento de PLC para un accionamiento que no está en control de posición Error correction Comprobación del programa de PLC
230-01AD	Error message Desviación en posición encendido del eje %2 demasiado grande Cause of error La posición de conexión de este eje se desvía más de lo permitido (CfgReferencing/endatDiff) desde el último memorizado- Error correction Comprobar la posición actual, dado el caso, aumentar el parámetro

Número de error	Descripción
230-01AE	Error message Descripción hardware para eje %2 modificada. Posición event. no válida. Cause of error La descripción del hardware de los parámetros de este eje ha sido modificada. La posiciones guardadas no son correctas. Error correction Comprobar la posición actual
230-01AF	Error message Configuración del sistema de medida del eje %1 incorrecto Cause of error Configuración del sistema de medida del eje incorrecta. Error correction La configuración del sistema de medida no es la adecuada para el hardware instalado. Tener en cuenta el manual técnico
230-01B0	Error message Error en el posicionamiento del cabezal (%2) Cause of error Un posicionamiento del cabezal no pudo finalizarse apropiadamente. Error correction El dato de configuración Axes->ParameterSets->???->CfgFeedLimits->m19MaxFeed está fijado demasiado pequeño. "???" designa el nombre actual de la frase de configuración.
230-01B1	Error message El software MC no concuerda con el software CC Cause of error Combinación incorrecta de software de MC y software de CC. Error correction Informar al servicio postventa
230-01B2	Error message No es posible la configuración de ejes digitales sin CC Cause of error Sin la CC sólo pueden configurarse ejes analógicos. Error correction Informar al servicio postventa, o modificar la configuración.

Número de error	Descripción
230-01B3	Error message Contenido S-RAM del eje %2 no válido. Cause of error Los valores de posición del eje memorizados en el S-RAM no son válidos. Error correction Comprobar la posición actual
230-01B4	Error message Sobrepasar area de desplazamiento máxima del eje Endat. Cause of error El eje debe ser ajustado de nuevo, Error correction Determinar de nuevo el parametro CfgReferencing/refPosition
230-01B5	Error message Se ha sobrepasado el area de desplazamiento del eje Endat cuando estaba desconectado. Cause of error Comprobar la posición de los ejes. Error correction Eventualmente, determinar de nuevo el parametro CfgReferencing/refPosition
230-01B6	Error message %2 no alcanza la ventana de sincronización Cause of error El dato de configuración Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/syncTolerance está fijado demasiado pequeño. "???" designa el nombre actual de la frase de configuración. Error correction Aumentar el valor
230-01B7	Error message No está permitida la conmutación de un sistema de medida de un eje (%2) en la regulación de la pos. Cause of error Antes de que el sistema de medida de posición pueda ser conmutado, debe desconectarse el accionamiento del PLC. Error correction Comprobar el programa NC, comprobar el programa PLC

Número de error	Descripción
230-01B8	Error message No pueden configurarse dos sist. de medida EnDat para un eje (%2). Cause of error Si se ha configurado para un eje un sistema de medida EnDat, éste debe estar introducido en la frase de parámetros índice 0. No se autoriza más de un sistema de medida EnDat por eje. Error correction - Modificar la configuración (secuencia de frase de parámetros). - Modificar la configuración de hardware (sistemas de medida)
230-01B9	Error message Entrada X%2 para eje %3 está ya asignada a otro eje. Cause of error El parámetro CfgAxes/ParameterSets/????/posEncoderInput refiere a un entrada, que ya está ocupada por otro eje. Error correction - Controlar las entradas de sistemas de medida - Si un eje no tiene sistema de medida de posición, introducir el valor "no".
230-01BA	Error message Entrada X%2 para eje %3 está ya asignada a otro eje. Cause of error El parámetro CfgAxes/ParameterSets/????/speedEncoderInput refiere a un entrada, que ya está ocupada por otro eje. Error correction - Controlar las entradas de sistemas de medida - Si un eje no tiene sistema de medida de velocidad, introducir el valor "no".
230-01BB	Error message Entrada X%2 para eje %3 está ya asignada a otro eje. Cause of error El parámetro CfgAxes/ParameterSets/????/pwmSignalOutput refiere a una salida, que ya está ocupada por otro eje. Error correction - Controlar el cableado. - Si un eje no tiene ninguna salida PWM, introducir el valor "no".

Número de error	Descripción
230-01BC	Error message Error durante el control de un módulo SPI Cause of error Durante la transmisión de los datos del encoder desde o hasta un módulo SPI (módulo %2) ha ocurrido un error. Error correction - Controlar el cableado. - Informar al servicio postventa
230-01BD	Error message Cabezal (%2) no tiene sistema de medida de posición Cause of error Una función seleccionada (posicionamiento del cabezal, sincronización, roscado, etc.) requiere un encoder de posición del cabezal concernido. No obstante no hay ningún encoder de posición configurado Error correction Comprobar el programa NC
230-01BE	Error message Para eje (%2) no concuerdan AxisMode y AxisHw Cause of error Se ha configurado una combinación no permitida de Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisMode y Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw. Las combinaciones permitidas son: - AxisMode = NotActive => axisHw = todo permitido - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC - AxisMode = Virtual => axisHw = None Error correction Comprobar la configuración

Número de error	Descripción
230-01BF	Error message Tipo de encoder para eje (%2) no permitido Cause of error Se ha configurado una combinación no permitida de Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw y Axes/ParameterSets/CfgAxisHardware/posEncoderType Las combinaciones permitidas son: axisHw = InOutCC CC422 - Encoder del motor y todos los encoders de posición conectados en la MC CC424 - Encoder del motor y todos los encoders de posición conectados en la CC CC520 - Encoder del motor y todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = AnalogMC Todos los encoders de posición conectados en la MC axisHw = AnalogCC Todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = DisplayMC Todos los encoders de posición conectados en la MC axisHw = DisplayCC Todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = ManualMC Todos los encoders de posición conectados en la MC axisHw = ManualCC Todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = ProfiNet El encoder del motor y todos los encoders de posición conectados a ProfiNet Error correction Comprobar la configuración
230-01C0	Error message Salida analógica del eje %2 asignada dos veces Cause of error Se está intentando inscribir varios ejes a la vez en una salida analógica. Error correction Comprobar el programa PLC. Si se utilizan diversos ejes en la misma salida analógica, sólo puede conectarse uno cada vez.
230-01C1	Error message Tipo de sistema de palpación desconocido Cause of error En la tabla de palpadores se ha seleccionado un tipo de palpador desconocido. Error correction Comprobar la tabla de palpadores.

Número de error	Descripción
230-01C2	Error message El husillo (%2) no se ha referenciado Cause of error Aunque se ha ordenado la marcha sincronizada del cabezal, no están referenciados todos los cabezales. La marcha sincronizada del cabezal únicamente puede ponerse en marcha si todos los ejes afectados han sido anteriormente referenciados. Error correction - Referenciar el cabezal - Comprobar el programa del PLC o del NC
230-01C3	Error message PARADA EMERG. defectuosa (%2) Cause of error El circuito de SALIDA de EMERGENCIA interno o externo es erróneo. - demasiado tiempo de conexión de los relés pertenecientes a la cadena entre "Salida del control lista para el funcionamiento" y "Acuse de recibo control numérico listo para el funcionamiento" durante las rutinas de SALIDA de EMERGENCIA o de conexión. - alambre cortado, malos contactos Error correction Comprobar el circuito de SALIDA DE EMERGENCIA. - reemplazar o comprobar los relés del armario eléctrico - Comprobar / renovar el cableado / los contactos - Informar al servicio postventa
230-01C4	Error message Falta tensión externa relés Cause of error Aviso de error tras una interrupción de corriente. Error correction - Conectar por separado la tensión del control - Comprobación del cableado en el armario eléctrico - Comprobación del palpador "Tensión del control ON"
230-01C5	Error message Tras descargar software, la CC no responde Cause of error Una CC disponible no responde tras descargar el software del regulador. Error correction CC defectuosa. Cambiar el hardware

Número de error	Descripción
230-01C6	Error message Opción para el lazo de reg. de doble velocidad no está habilitada Cause of error Se ha configurado un bucle de regulación de doble velocidad, sin embargo la opción no está habilitada. Para el lazo de regulación se ha activado la potencia de cálculo sencilla (Single-Speed). Error correction Controlar el parámetro CfgAxisHardware/ctrlPerformance
230-01C7	Error message Comunicación entre MC y CC errónea Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación HSCI entre la unidad principal MC y la unidad de regulación CC. Error correction Informar al servicio postventa
230-01C8	Error message Timeout en el mecanizado del comando de la CC Cause of error Una CC ha requerido unos comandos y no ha dado acuse de recibo. Error correction - Tener el cuenta los siguientes avisos - Solucionar errores de configuración - Si el error se produce sin errores de configuración: Es posible que la unidad de regulación CC sea defectuosa. Cambiar el hardware
230-01C9	Error message Opción para control torque master-slave no permitido Cause of error Se ha configurado y activado un ajuste de momentos Master Slave, el cual no desconecta necesariamente la opción software. Error correction - Controlar el parámetro CfgAxisCoupling - Desbloquear la opción de software

Número de error	Descripción
230-01CA	Error message Debido al error %2, desconecte tras parada NC Cause of error La máquina se ha desconectado tras la parada NC. Motivo: Error CC Error correction Preste atención a las informaciones para la reparación de los errores CC mostrados.
230-01CB	Error message Salida del eje %2 doblemente ocupada Cause of error Se están intentando escribir al mismo tiempo varios ejes en una salida. Error correction - Comprobar el programa PLC La utilización de varios ejes en una misma salida, implica conectar solamente un eje.
230-01CC	Error message Entrada del eje %2 doblemente ocupada Cause of error Se están intentando leer varios ejes en una entrada al mismo tiempo. Error correction - Comprobar el programa PLC La utilización de varios ejes en una misma entrada, implica conectar solamente un eje.

Número de error	Descripción
230-01CD	Error message Asignación errónea conector del eje %2 Cause of error En una CC 424 y/o CC 61xx existe una relación fija entre la entrada de los aparatos de medición de revoluciones y la salida PWM. Los parámetros speedEncoderInput y pwmSignalOutput contienen una asignación de conectores inválida. Asignaciones de conectores válidas: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60 Error correction Comprobar la configuración de los ejes y, en su caso, modificarla.
230-01CE	Error message Parámetro de máquina modificado con TNCOPT Cause of error Error correction
230-01CF	Error message Debido al error %2, desconecte tras parada NC Cause of error La máquina se ha desconectado tras la parada del NC. Motivo: error del PLC Error correction Preste atención a la información adicional para la cancelación en el error del PLC visualizado.

Número de error	Descripción
230-01F4	Error message PLC: time out Cause of error Error tiempo de ejecución PLC: - El proceso cíclico en transcurso de la parte del programa dura demasiado. La estructura de subprogramas debe ser revisada, eventualmente deben ser inicializadas como un job SUBMIT partes del programa de cálculo muy intensivo. - El tiempo de calculo visualizado se aumenta bajo circunstancias mediante la transmisión de datos y el modo de funcionamiento con volante. En caso de duda seleccionar el modo de funcionamiento con volante e iniciar a la vez la transmisión de datos con el máximo Baudrate, a continuación comprobar "MAXIMO TIEMPO DE CALCULO" en el entorno de programación PLC. No deben aparacer valores mayores a 150 % (reserva de seguridad para condiciones de funcionamiento inadecuadas). Error correction Modificar el programa PLC.
230-01F5	Error message Arranque de un ciclo de palpación con el palpador ya inclinado Cause of error Se ha intentado iniciar un ciclo de palpación, a pesar de que el vástago todavía está desviado. Error correction Aumentar el camino de retorno
230-01F6	Error message LookAhead: time out Cause of error Error de tiempo de ejecución LookAhead Error correction Informar al servicio postventa
230-01F7	Error message Entradas rápidas fueron mal configuradas Cause of error Sólo pueden utilizarse las entradas I0 hasta I31 e I128 hasta I152. Error correction Comprobar la configuración

Número de error	Descripción
230-0226	Error message Cliente con este ThreadId ya está cargado en el CfgServer. Cause of error Error correction Informar al servicio postventa
230-0227	Error message El servidor de configuración no está preparado Cause of error Error correction Informar al servicio postventa
230-0228	Error message Falta la entidad %2 en los parámetros de máquina Cause of error Falta un parámetro necesario en la configuración Error correction Comprobar la configuración
230-0229	Error message Falta la entidad %2 en los parámetros de máquina para el eje %3 Cause of error Falta un parámetro necesario en la configuración Error correction Comprobar la configuración En caso de que este eje tuviera varias frases de parámetro, no debería haber ningún otro completo excepto en la frase 0. Además, debe introducirse en el dato de configuración CfgKeySynonym/key la clave ampliada de la frase de parámetro y en el dato de configuración CfgKeySynonym/relatedTo la clave correspondiente de la frase base.
230-022A	Error message No se ha encontrado la etapa de potencia %2 en la tabla Cause of error La etapa de potencia indicada no está contenida en la tabla de etapas de potencia. Error correction - Informar al servicio postventa. - Comprobar en la tabla los nombres del motor y de la etapa de potencia

Número de error	Descripción
230-022B	Error message Tabla de etapas de potencia ilegible Cause of error No se encuentra o no puede leerse la tabla de etapas de potencia. Error correction - En el servidor SQL se ha indicado un fichero de tabla que contiene un nombre de fichero sintácticamente incorrecto. El nombre de la tabla debe contener al menos una letra en la primera posición. - Ejemplo: M123.D Modificar el nombre de fichero de la tabla. - Comprobar el directorio de la etapa de potencia - Comprobar la tabla de etapas de potencia
230-022C	Error message No se ha encontrado el motor (%2) en la tabla de motores Cause of error El motor indicado no figura en la tabla de motores. Error correction - Comprobar la asignación de motores de los ejes - Comprobar las entradas en la tabla de motores, particularmente si la columna MODE contiene el valor correcto - Informar al Servicio Postventa
230-022D	Error message Tabla de motores (%2) ilegible Cause of error La tabla de motor indicada no se ha podido encontrar o bien no se ha podido leer. La denominación de fichero indicada para la tabla de motor es incorrecta desde el punto de vista sintáctico. Para que el servidor SQL del control numérico pueda leer el fichero, la primera posición del nombre del fichero de la tabla debe contener al menos Tenga en cuenta los posibles mensajes posteriores sobre la causa del error. Error correction - Corregir el nombre de fichero de la tabla de motor - Comprobar el directorio de la tabla de motor - Comprobar la tabla de motor - Comprobar si la tabla de motor posee todas las columnas necesarias - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-022E	Error message No hay conexión con el SQL-Server Cause of error No hay conexión con el SQL-Server Error correction Informar al servicio postventa
230-022F	Error message No se ha encontrado el eje (%2) en la tabla de compensación Cause of error No han podido ser encontrados en la tabla de compensación los datos del eje indicado. Error correction - Comprobar la tabla de compensación El eje indicado debe estar disponible como columna en la tabla de compensación. - Informar al servicio postventa
230-0230	Error message Error de sintaxis en la tabla de compensación (%2) Cause of error No han podido leerse los datos de la tabla de compensación indicada. Error correction - Comprobar la tabla de configuración (*.cma). - Comprobar la tabla de compensación (*.com). La tabla puede contener hasta 1024 puntos de apoyo (líneas). En la columna AXISPOS de la primera y última línea se debe anotar el inicio y final del campo de contorno referido al punto cero de la máquina. Las posiciones de punto de apoyo intermedios serán calculado internamente por el control y no se tienen que indicar. Si en la columna AXISPOS se indican valores de posición opcionales se deben cumplir valores con las mismas distancias. Si es necesario, en la columna BACKLASH anotar valores de corrección que se midieron en dirección negativa de desplazamiento. Los valores de corrección que pertenecen a los puntos de apoyo se anotan en la columna del eje pertinente. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-0231	Error message Tabla de compensación (%2) ilegible Cause of error No se encuentra o no puede leerse la tabla de motores la tabla de compensación indicada. Error correction - Controlar el directorio y el nombre de la tabla de configuración que están guardadas en el editor de configuración mediante la clave 'TABCMA'. - Comprobar el directorio de la tabla de compensación que están guardado en el editor de configuración mediante la clave 'oemTable'. - Las tablas asignadas a los ejes en las tablas de configuración deben estar disponibles en el directorio de las tablas de compensación. - Comprobar la tabla de configuración (*.cma). - Comprobar la tabla de compensación (*.com). - Informar al servicio postventa
230-0232	Error message Nombre bloque de parámetros (%2) para eje (%3) ya está asignado Cause of error Dos o más ejes se refieren a la misma frase de parámetro Error correction Los nombres de las frases de parámetro deben estar bien definidos para cada eje
230-0233	Error message Demasiados bloques de parámetros para el eje %2 Cause of error Se requerirán más frases de parámetro para un eje de lo que están permitidas Error correction Ejecutar menos frases de parámetro para este eje
230-0234	Error message Debe reiniciarse el control tras el borrado de una entidad Cause of error Una entidad de un parámetro de un eje ha sido borrada Error correction Reiniciar el control

Número de error	Descripción
230-0235	Error message El posicionamiento del eje %2 se paró por causa de reconfiguración Cause of error Se ha intentado modificar un parámetro para un eje en movimiento. Error correction Se ha parado el eje
230-0236	Error message Timeout durante la parada del eje %2 Cause of error Se ha intentado modificar un parámetro para un eje en movimiento. Error correction Se ha parado el eje
230-0237	Error message El husillo no debe estar configurado como eje módulo (eje %2) Cause of error Se había definido un eje como cabezal, que no se había configurado como eje de módulo. Un cabezal debe estar configurado básicamente como eje módulo. Error correction Comprobar el parámetro CfgAxis/isModulo y, dado el caso, corregirlo
230-0238	Error message Error fatal en la configuración: parada mecanización cíclica Cause of error En la configuración ha ocurrido un error fatal, que hace imposible un funcionamiento normal del control. Error correction Comprobar la configuración
230-0239	Error message Nombre (%2) para eje (%3) no es válido Cause of error Dos o más ejes se refieren a la misma clave de eje o se ha introducido un clave incorrecta en System/CfgAxes/axisList. Error correction Los nombres deben ser inequívocos y correctos para cada eje.

Número de error	Descripción
230-023A	Error message Configuración de eje incorrecta para eje %2 Cause of error Este error puede tener varias causas: 1. En CfgAxis/axisMode está configurado NotAllowed 2. En CfgAxis/axisMode está configurado Active, pero no posee este eje ninguna frase de parámetros 3. In CfgAxis/axisMode está configurado Virtual, pero en CfgAxis/axisHw algo distinto de None o DisplayCC Error correction Comprobar la combinación de los parámetros
230-023B	Error message Error fatal en el interpolador: mecanización cíclica parada 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 No se ha encontrado el módulo de alimentación %2 en la tabla 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
230-023D	Error message Tabla de módulo de alimentación ilegible Cause of error No se encuentra o no puede leerse la tabla de módulos de alimentación. El control numérico no puede leer el nombre del fichero de la tabla de módulos de alimentación. El nombre del fichero debe contener al menos una letra en la primera posición. Error correction - Comprobar el directorio de la tabla de módulos de alimentación - Comprobar la tabla de módulos de alimentación y, en caso necesario, corregir el nombre de los ficheros.

Número de error	Descripción
230-02BC	Error message Orientación con cabezal no referenciado Cause of error La orientación del cabezal debe tramitarse con un cabezal que aún no esté referenciado Error correction - Comprobar el programa NC - Referenciar el cabezal - El parámetro Axes/ParameterSets/(Spindle)/CfgReferencing/refType debe ajustarse en "without Switch and on the fly" para que el cabezal se referencie automáticamente.
230-02BD	Error message Palpador ya inclinado Cause of error El vástago está ya deflexionado al iniciar un proceso de palpación. Error correction - Retirar el palpador, iniciar de nuevo el proc. palpac. - Si el error persiste hacer revisar el palpador para posibles averías. - Dado el caso, informar al servicio postventa.
230-02BF	Error message ¿Volante electrónico? Cause of error - El volante electrónico no está conectado. - Se ha seleccionado un volante falso en el dato de configuración System->CfgHandwheel->wheelType. - La línea de transmisión es defectuosa o falsa. Error correction - Conectar el volante mediante el adaptador de cable. - Comprobar el dato de configuración System->CfgHandwheel->wheelType. - Comprobar que la línea de transmisión no esté defectuosa.
230-02C0	Error message La velocidad programada para el eje %2 es demasiado baja Cause of error Mediante el posicionamiento de PLC se ha programado una velocidad demasiado reducida para ese eje. Error correction Programar una velocidad superior o controlar el dato de configuración Axes/ParameterSets/???/CfgFeedLimits/minFeed "???" designa el nombre actual de la frase de configuración.

Número de error	Descripción
230-02C1	Error message La velocidad prpgramada para el husillo ("%2") es demasiado baja Cause of error Mediante el posicionamiento de PLC se ha programado una velocidad demasiado reducida para ese eje. Error correction Programas una mayor velocidad o controlar el dato de configuración Axes/ParameterSets/???/CfgFeedLimits/minFeed "???" designa el nombre actual de la frase de configuración.
230-02C2	Error message Retorno al contorno en ciclo de roscado no permitido. Cause of error Se ha intentado reemprender la marcha en un ciclo de roscado en el plano de mecanizado inclinado. Error correction Generalmente sólo reemprender la marcha en ciclos de roscado en la dirección del eje de la herramienta.
230-02EE	Error message La opción para el filtro HSC no está habilitada Cause of error Se ha configurado un filtro HSC, sin embargo la opción no está habilitada. Ahora se ha activado el filtro en triángulo para este eje. Error correction Configurar otro tipo de filtro
230-02EF	Error message La opción de software #151 Load Monitoring no está desbloqueada Cause of error En el programa NC se ha programado una monitorización de carga (G995, G996), sin embargo no se ha activado la necesaria opción de software 151 Load Monitoring. Error correction - Comprobar el programa NC, y adaptarlo si fuera necesario - Dado el caso, activar la opción de software 151 Load Monitoring - Contactar con el fabricante de la máquina - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-02F0	Error message La opción para bucles de control digitales no está desbloqueada Cause of error Se ha configurado un lazo de control digital, sin desbloquear la opción necesaria para ello en el componente SIK del control numérico. Error correction - Comprobarla la configuración y, dado el caso, corregirla. - Habilitar la opción - Informar al fabricante de la máquina.
230-0327	Error message Plug & Play (%2) Motor detectado: %3 Cause of error Para este eje está activa la función "Plug & Play", a fin de detectar automáticamente componentes de accionamiento mediante la placa electrónica de identificación . Se ha detectado un motor que difiere de la configuración actual. Error correction - Confirmar el diálogo "Plug & Play" en el caso de que el motor detectado pertenezca a dicha combinación de eje y frase de parámetros. - Desactivar la función "Plug & Play" en el caso de que el motor no se haya detectado correctamente - Informar al fabricante de la máquina
230-0328	Error message Plug & Play (%2) Inversor detectado: %3 Cause of error Para este eje está activa la función "Plug & Play", a fin de detectar automáticamente componentes de accionamiento mediante la placa electrónica de identificación . Se ha detectado un inversor que difiere de la configuración actual. Error correction - Confirmar el diálogo "Plug & Play" en el caso de que el inversor detectado pertenezca a dicha combinación de eje y frase de parámetros. - Desactivar la función "Plug & Play" en el caso de que el inversor no se haya detectado correctamente - Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
230-0329	Error message Plug & Play (%2) Módulo de alimentación detectado: %3 Cause of error La función "Plug & Play" está activa , a fin de detectar automáticamente componentes de accionamiento mediante la placa electrónica de identificación. Se ha detectado un módulo de alimentación que difiere de la configuración actual. Error correction - Confirmar el diálogo "Plug & Play" en el caso de que el módulo de alimentación se haya detectado correctamente. - Desactivar la función "Plug & Play" en el caso de que el módulo de alimentación no se haya detectado correctamente y revisar la configuración. - Informar al fabricante de la máquina
230-032A	Error message Eje%1 (%2): motor %3 detectado y entrado Cause of error El motor indicado se ha detectado mediante "Plug-And-Play" y se ha registrado en la configuración del eje bajo CfgServo-Motor/motName. Error correction
230-032B	Error message Eje%1 (%2): rectificador %3 detectado y entrado Cause of error El inversor indicado se ha detectado mediante "Plug-And-Play" y se ha registrado en la configuración del eje bajo CfgPowerStage/ampName. Error correction
230-032C	Error message Eje%1 (%2): módulo de suministro %3 detectado y entrado Cause of error El módulo de alimentación indicado se ha detectado mediante "Plug-And-Play" y se ha registrado en la configuración del eje bajo CfgSupplyModule/name. Error correction

Número de error	Descripción
230-032D	Error message Eje%1 (%2): Plug-And-Play para motor desactivado Cause of error En el eje indicado, se ha desactivado la función "Plug-And-Play" para el motor. Error correction - Revisar la configuración y el motor utilizado - La función "Plug-And-Play" puede volverse a activar mediante CfgServoMotor/pluginAndPlay
230-032E	Error message Eje%1 (%2): Plug-And-Play para rectificador desactivado Cause of error En el eje indicado, se ha desactivado la función "Plug-And-Play" para el inversor. Error correction - Revisar la configuración y el inversor utilizado - La función "Plug-And-Play" puede volverse a activar mediante CfgPowerStage/pluginAndPlay
230-032F	Error message Eje%1 (%2): Plug-And-Play para módulo de suministro desactivado Cause of error En el eje indicado, se ha desactivado la función "Plug-And-Play" para el módulo de alimentación. Error correction - Revisar la configuración y el módulo de alimentación utilizado - La función "Plug-And-Play" puede volverse a activar mediante CfgSupplyModule/pluginAndPlay
230-0353	Error message No hay registro de la sección de supervisión actual Cause of error El programa NC se ha modificado de forma incompatible. Error correction Borrar todos los registros del programa NC.
230-041A	Error message Desviación de la posición (eje %2) demasiado grande Cause of error La desviación de la posición entre el sistema de medida de posición y el de velocidad es demasiado grande. Error correction Comprobar el acoplamiento entre el encoder de posición y el de velocidad.

Número de error	Descripción
230-041B	Error message El eje %2 no puede conectarse Cause of error Este eje debe ser conectado por el PLC a pesar de ha sido desconectado mediante DriveOffGroup. Error correction Comprobar el programa PLC.
230-041C	Error message Bit de error en estado S de la transmisión HSCI Cause of error En el estado HSCI-S se han detectado errores Error correction Informar al servicio postventa
230-041D	Error message TRC: Contol erroneo; Eje %1 Cause of error - El fichero de compensación se ha generado por un control diferente al que se está utilizando en este momento. No está autorizado copiar el fichero de compensación de otro control. Error correction - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCopt en Optimización/Torque Ripple Compensation. - Desactivación de la compensación: borrar registro en los datos de configuración Axes/ParameterSets/[Keyname Sentencia de parámetro]/CfgControllerComp/compTorque-Ripple. - Informar al servicio postventa.
230-041E	Error message TRC: Archivo de compensación (%1) ilegible Cause of error El fichero de compensación indicado no se encuentra o no puede leerse. Error correction - Comprobar los datos del fichero de compensación que están guardados en el editor de configuración mediante la clave 'oemTable'. - Comprobar el fichero de compensación. - Desactivación de la compensación: borrar registro en los datos de configuración Axes/ParameterSets/[Keyname Sentencia de parámetro]/CfgControllerComp/compTorque-Ripple. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-041F	Error message Error en el parámetro posEncoderIncr o posEncoderDist (eje %2) Cause of error Los parámetros de máquina posEncoderIncr y posEncoderDist en el objeto de configuración CfgAxisHardware no están bien configurados. Incluso entonces, cuando se accionan los ejes exclusivamente con los transmisores del motor (sin aparatos de medición de posición), ambos parámetros deben contener valores significativos. Error correction - Registre en los parámetros de máquina CfgAxisHardware/posEncoderIncr y CfgAxisHardware/posEncoderDist los valores significativos de la posición o bien, de la transmisión del motor.
230-0420	Error message No hay ángulo de campo para el accionamiento %1 Cause of error No se ha determinado el ángulo de campo de un motor con un sistema de medición no orientado. Instrumento de medición absoluta con interfaz EnDat: - El número de serie almacenado del instrumento de medición no concuerda con el instrumento de medición Instrumento de medición incremental: - El número de serie almacenado del SIK no concuerda con el SIK del control numérico Error correction - Dado el caso, calcular el ángulo de campo en el modo "ajuste del regulador de tensión" (pulsar la Softkey "ORIENT. CAMPO") - Verificar y corregir el registro "Tipo del sistema de medición" en la tabla del motor - Comprobar el parámetro motEnctype de la máquina y corregirlo si fuera necesario. - Comprobar los parámetros motPhiRef y motEncSerial-Number e introducir en ambos parámetros el valor 0 si fuera necesario, a fin de forzar la determinación de un nuevo ángulo de campo. - Informar al servicio técnico
230-0421	Error message Watchdog MCU/CCU diferente Cause of error MCU and CCU have different watchdog values. Error correction Inform your service agency.

Número de error	Descripción
230-0422	Error message Movimiento de eje no permitido durante cambio de filtro Cause of error Durante el cambio de filtro no se debe mover ningún eje. Error correction Informar al servicio técnico
230-0423	Error message Configuración errónea del eje %2 Cause of error Se han configurado conexiones no existentes que no existen en este CC. Error correction Comprobar la configuración del eje: - CfgAxisHardware/posEncoderInput - CfgAxisHardware/speedEncoderInput - CfgAxisHardware/inverterInterface Con ejes analógicos, mediante el módulo insertable CMA-H: - Comprobar el funcionamiento correcto del módulo insertable
230-0424	Error message DCM: %1 Cause of error La monitorización dinámica de colisiones DCM ha detenido todos los movimientos del eje para evitar una colisión. Error correction
230-0425	Error message Supervisión desequilibrio: medición imposible Cause of error The measurement of the unbalance failed. The spindle could not be accelerated correctly. The programmed nominal speed was not attained. Error correction - Inspect the spindle for damage. - Inform your service agency.
230-0426	Error message Supervisión desequilibrio (usuario): desequilibrio demasiado grande Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal

Número de error	Descripción
230-0427	Error message Supervisión desequilibrio (usuario): suma del desequilibrio demasiado grande Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-0428	Error message Supervisión desequilibrio (sistema): desequilibrio demasiado grande Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-0429	Error message Supervisión desequilibrio (sistema): suma de desequilibrio demasiado grande Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-042A	Error message Supervisión desequilibrio: falta configuración Cause of error The machine parameters for configuring the unbalance monitoring are not available. Error correction - Check the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042B	Error message Supervisión desequilibrio: cabezal definido no es válido Cause of error No value spindle index was given in the machine parameters for unbalance monitoring. Error correction - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Número de error	Descripción
230-042C	Error message Supervisión desequilibrio: eje de medición definido no es válido Cause of error An invalid measuring axis was given in the machine parameters for unbalance monitoring. Error correction - Check the machine parameter axisOfMeasure in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042D	Error message Supervisión desequilibrio: monitor del sistema inactivo Cause of error The system monitor of the unbalance monitoring is not active. Error correction - Activate the system monitor through the turning cycle - Check the machine parameters maxUnbalanceOem and limitUnbalanceOem and correct it if required.
230-042E	Error message Supervisión desequilibrio: cabezal no configurado Cause of error The machine parameters for configuring the spindle are missing for the unbalance monitor. Error correction - Check the configuration of the spindle in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042F	Error message Supervisión desequilibrio: parámetro del cabezal o índice erróneo Cause of error The spindle configuration or configuration of the unbalance monitor is faulty. An incorrect spindle index was given or the spindle configuration in the config object CfgUnbalance is incorrect. Error correction - Check the spindle index in the CfgAxes config object and correct it if required. - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Número de error	Descripción
230-0430	Error message Supervisión desequilibrio: alcanzada velocidad límite Cause of error The maximum permissible shaft speed calculated by the control for measuring the unbalance was attained. Error correction - Reduce the speed of the spindle and restart the measurement.
230-0431	Error message Trace desequilibrio: error interno Cause of error Internal error in unbalance trace: incorrect status in the IPO in unbalance monitoring Error correction - Inform your service agency.
230-0432	Error message Trace desequilibrio: Timeout del trigger Cause of error In the unbalance trace, the trigger conditions defined in the machine configuration were not fulfilled. Error correction - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-0433	Error message Trace desequilibrio: error interno Cause of error An incorrect trace channel is active for the unbalance trace. Error correction - Inform your service agency.
230-0434	Error message Trace desequilibrio: índice del cabezal remite a eje incorrecto Cause of error An incorrect spindle index was given for the unbalance trace. The index refers to an incorrect address. Error correction - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Número de error	Descripción
230-0435	Error message Trace desequilibrio: parámetros de máquina no definidos Cause of error The machine parameter for configuring the unbalance traces are not available. Error correction - Enter machine parameters in the config object CfgUnbalance.
230-0436	Error message Trace desequilibrio: error interno Cause of error The OEM cycle for the unbalance trace is faulty. The shaft speed or the number of revolutions to be measured was not defined. The parameter count or speed must not have the value 0. Error correction - Correct the OEM cycle for the unbalance trace. The values for count or speed must not be 0.
230-0437	Error message Trace desequilibrio: índice del cabezal incorrecto Cause of error An invalid spindle index was given for the unbalance trace. Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-0438	Error message Trace desequilibrio: eje para la medición no definido Cause of error No measuring axis was defined for the unbalance trace. Error correction - Check the machine parameter axisOfMeasure and correct if required.
230-0439	Error message Trace desequilibrio: cabezal no configurado Cause of error The spindle defined for the unbalance trace was not found in the machine configuration. Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.

Número de error	Descripción
230-043A	Error message Trace desequilibrio: eje Trigger indicado no disponible Cause of error The trigger axis defined for the unbalance trace does not exist. Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-043B	Error message Trace desequilibrio: no se cumplen las condiciones del Trigger Cause of error The trigger conditions set for the unbalance trace are no longer fulfilled. Error correction - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-043C	Error message Supervisión desequilibrio: no definido el desequilibrio admisible Cause of error A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance) was not defined. Error correction - Enter the user parameter maxUnbalanceUsr.
230-043D	Error message Supervisión desequilibrio: no definida la suma del desequilibrio admisible Cause of error A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance sum) was not defined. Error correction - Enter the user parameter limitUnbalanceUsr.
230-043E	Error message Supervisión desequilibrio: no definido el desequilibrio admisible Cause of error A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance (system-wide), was not defined. Error correction - Enter the machine parameter maxUnbalanceOem.

Número de error	Descripción
230-043F	Error message Control desequilibrio: suma desequilibrio no definida Cause of error A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance sum (system-wide), was not defined. Error correction - Enter the machine parameter limitUnbalanceOem.
230-0440	Error message Comienza la transmisión del puffer de tiempo real en osciloscopio integr. Cause of error Error correction
230-0441	Error message Error interno en transmisión de datos de medición de oscil. Cause of error The display of measured value in the oscilloscope is incomplete because of an error in the internal data transmission between the interpolator real-time buffer and the oscilloscope. Error correction - Repeat the measurement - Inform your service agency if the error continues to occur
230-0442	Error message Límite carrera/Zona protecc. programada errónea para eje %2 Cause of error Las siguientes condiciones de compatibilidad son válidas con interruptores de fin de carrera/zonas de protección para ejes módulo: - El límite inferior debe estar situado entre -360° y + 360° - El límite superior debe estar situado entre 0° y + 360° El límite inferior debe ser menor que el límite superior. La diferencia entre los límites superior e inferior debe ser menor que 360°. Si en los parámetros de la máquina está configurado "moveAfterRef" el valor no se desplegará. Se visualiza un aviso. Ambas zonas de protección = 0 significa: La monitorización está desconectada Error correction Ajustar el valor para la zona de protección.

Número de error	Descripción
230-0443	Error message Superposición de volante (M118) no permitida Cause of error Con la monitorización de colisión activada, se ha intentado activar la función M118. La superposición del volante con M118 en combinación con la monitorización de la colisión no está permitida. Error correction Retirar M118 del programa NC o desactivar la monitorización de la colisión.
230-0444	Error message La vigilancia contra colisiones no es posible en el modo de funcionamiento de torneado Cause of error La monitorización de colisión no puede monitorizar herramientas de torneado ni cuerpos de colisión que giran con el cabezal de torneado. Error correction - Si es necesario, retirar los cuerpos de colisión(CMOs) de la cinemática de giro (informar al fabricante de la máquina). - No cambiar ninguna herramienta de torneado en el funcionamiento de fresado.
230-0445	Error message Desviación de velocidad (eje %2) demasiado grande Cause of error La desviación de la velocidad entre el sistema de medida de posición y el de velocidad es demasiado grande. Error correction Comprobar el acoplamiento entre el sistema de medida de posición y el de velocidad.
230-0446	Error message Error interno en procesado datos de medición del osciloscopio. Cause of error Error interno de software: La sincronización de los canales del osciloscopio es defectuosa. Error correction - Repetir la medición - informar al servicio postventa, si el error se repite.

Número de error	Descripción
230-0447	Error message Error interno en el procesado de datos de medición del osciloscopio Cause of error Error interno de software: 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 Error interno en el procesado de datos de medición del osciloscopio. Cause of error Error interno de software: la secuencia de los datos a transmitir al osciloscopio es errónea. Error correction - repetir la medición - informar al servicio postventa, si el error se repite.
230-0449	Error message Volante: volante erróneo conectado Cause of error - El volante electrónico no está conectado. Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto. Error correction - Conectar el volante mediante el adaptador de cable. - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type.
230-044A	Error message Volante: sucio o dañado Cause of error El volante indica un fallo en la transmisión de señal: - Codificador del volante sucio - Fallo en el volante Error correction - Comprobar la función de los botones de parada de emergencia y confirmación - Opcionalmente, volver a colocar el volante

Número de error	Descripción
230-044B	Error message Volante: error de transmisión Cause of error Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto. - Interferencias en la transmisión de datos entre volante y control. Error correction - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type. - En el caso de volante con comunicación por radio: reducir la distancia al receptor - Eliminar posibles fuentes de interferencia - Comprobar el cable de conexión.
230-044C	Error message Volante: error de transmisión Cause of error La línea de transmisión es defectuosa o errónea. Error correction Comprobar si la línea de transmisión ha sufrido daños.
230-044D	Error message Volante: parámetro erróneo Cause of error Los valores de inicialización para el volante conectado no son correctos. Error correction Comprobar el dato de configuración System/CfgHandwheel/initValues.
230-044E	Error message Volante: tiempo sobrepasado Cause of error En la comunicación con el volante se ha sobrepasado el tiempo. Error correction - Comprobar el punto de acceso del volante - Comprobar los ajustes de la transmisión por radio
230-044F	Error message Volante: conexión no es posible Cause of error No se ha podido establecer la conexión con el volante. Posiblemente, el volante no se encuentra en el punto de acceso (en su soporte). Error correction Colocar el volante en el punto de acceso (en su soporte).

Número de error	Descripción
230-0450	Error message Eje %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 introducir 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 Movimiento PLC para eje %2 no permitido Cause of error El programa NC actualmente activo bloquea los movimientos manuales de eje mediante las teclas manuales de dirección o movimientos por el programa del PLC. Error correction Adaptar el programa del PLC
230-0452	Error message DCM: no se permite ningún movimiento manual durante la ejecución del programa. Cause of error Ud. ha intentado efectuar un movimiento con las teclas de dirección de los ejes, volante u órdenes del PLC mientras que la ejecución del programa estaba activa. Error correction Esperar hasta que la ejecución del programa haya finalizado o cambiar a modo de frases individuales.
230-0453	Error message DCM: no es posible el inicio o la continuación del programa. Cause of error Ud. ha intentado iniciar un programa mientras que un movimiento se estaba realizando, por ejemplo movimientos con las teclas de dirección de los ejes, volante o PLC. Error correction Esperar hasta que el movimiento efectuado con las teclas de dirección de los ejes, volante o PLC haya concluido.
230-0454	Error message DCM: no se permite TCPM con DCM activo Cause of error Estando activa la DCM, ud. ha intentado un desplazamiento en el modo manual con TCPM. Error correction Desactivar TCPM Desactivar DCM y desplazar sin controlar.

Número de error	Descripción
230-0455	Error message DCM: no se supervisará el movimiento del mandril Cause of error Con la DCM activa, Ud. utiliza el ciclo "Roscado con macho flotante". Por favor, tener en cuenta que la DCM no monitoriza los movimientos del macho flotante. La monitorización de colisiones considera el macho flotante en posición de reposo. Error correction
230-0456	Error message No es posible DCM en funcionamiento remolcado Cause of error Ud. ha intentado utilizar DCM con ejes no controlados previamente. Error correction Modificar la configuración
230-0457	Error message Marca de referencia no encontrada 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 medida instalado - Comprobar la configuración de la máquina (parámetro posEncoderRefDist)
230-0458	Error message DCM: comprobar el parámetro skipReferencing Cause of error Ud. ha ajustado el parámetro de la máquina System/CfgMachineSimul/skipReferencing al valor TRUE. Con este ajuste, la supervisión dinámica de colisiones DCM no es posible. Error correction Ajustar el parámetro skipReferencing al valor FALSE o bien activar el modo de puesto de programación (simMode = CcAndExt)

Número de error	Descripción
230-0459	Error message Contenido S-RAM del eje %2 inconsistente Cause of error Los valores de posición EnDat del eje memorizados en el S-RAM no son válidos. Se utilizarán los valores almacenados en un fichero. Error correction Comprobar la posición actual del eje
230-045B	Error message DCM: Activación durante un movimiento Cause of error Se ha activado la vigilancia de colisiones dinámica DCM durante una ejecución del programa o durante un movimiento del eje. Error correction Activar DCM estando parada la máquina.
230-045C	Error message Sobrescribir los contenidos S-RAM del eje %2 con valores del fichero Cause of error Los valores de posición EnDat del eje guardados en la S-RAM han sido sobrescritos por los valores guardados en un fichero. Error correction Comprobar la posición actual del eje
230-045D	Error message Eje%2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 se ha introducido Cause of error Se ha ejecutado una toma de referencia doble. Error correction En la configuración se ha registrado el valor indicado.
230-045E	Error message En el inicio de mecanizado de referencia, el osciloscopio está activo. Cause of error El osciloscopio está activo y simultáneamente se ha iniciado una mecanizado de referencia. Durante le mecanizado de referencia no pude utilizarse el osciloscopio. Error correction Acabar con el osciloscopio y repetir el mecanizado de referencia

Número de error	Descripción
230-045F	Error message No está permitido el movimiento programado Cause of error En el modo de funcionamiento "Desplazamiento", no se permite ningún movimiento programado de los ejes. Error correction Siempre que esté activo el modo de funcionamiento "Desplazamiento", no iniciar ningún programa NC.
230-0460	Error message Configuración errónea del eje %2 Cause of error El eje se ha configurado erróneamente. Error correction Revisar y en caso necesario corregir la configuración del eje en los siguientes puntos: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgServoMotor/motSupply
230-0461	Error message Configuración errónea de la compensación cinemática Cause of error La configuración de la compensación de temperatura o de la compensación cinemática es errónea. El control numérico se desplaza sin compensación, siempre y cuando el error no se haya corregido. En el texto adicional, puede obtenerse una descripción más detallada del motivo en idioma inglés. Error correction - Confirmar el error a fin de proseguir sin compensación - Corregir la configuración
230-0462	Error message Compensación de temperatura errónea Cause of error Se ha producido un error en el cálculo de la compensación de la temperatura. Posiblemente, la compensación de la temperatura ha dejado de ser efectiva. Error correction Comprobar la configuración de la compensación de la temperatura.

Número de error	Descripción
230-0463	Error message Compensación cinemática errónea Cause of error Se ha producido un error en el cálculo de la compensación cinemática. Posiblemente, las compensaciones cinemáticas han dejado de ser efectivas. Error correction Comprobar las compensaciones cinemáticas y corregirlas si fuera necesario.
230-0464	Error message Se ha corregido el contador multivuelta Endat del eje %2 Cause of error El valor almacenado en la configuración para el contador Multivuelta Endat no es plausible. El control numérico ha corregido automáticamente dicho valor. Error correction Comprobar la posición actual del eje
230-0465	Error message Se ha modificado el contador multivuelta Endat del eje %2 Cause of error Se ha sobrescrito el valor almacenado en la configuración para el contador Multivuelta Endat. La modificación no será efectiva hasta el reinicio del control numérico. Error correction Reiniciar el control numérico
230-0467	Error message La opción KinematicsComp no está habilitada. Cause of error Aunque se ha configurado una compensación cinemática, la opción KinematicsComp no está activada. La compensación cinemática no es efectiva. Error correction - Corregir la configuración o bien activar la opción de software

Número de error	Descripción
230-0468	Error message Alcanzado el máximo valor de compensación %2 en CfgKinSimpleTrans %1 Cause of error El valor para la compensación de la temperatura cinemática en la transformación ha rebasado el valor máximo admisible. La compensación se fija en el valor máximo. El aviso se borrará tan pronto como el valor quede mm por debajo del valor máximo. Error correction
230-0469	Error message Alcanzado el máximo valor de compensación %2 en eje %1 componente %3 Cause of error El valor para la compensación cinemática en el eje ha rebasado el valor máximo admisible. La compensación se fija en el valor máximo. El aviso se borrará tan pronto como se rebase el valor máximo. Error correction - Comprobar las tablas y variables de PLC introducidas y, dado el caso, corregirlas - Informar al fabricante de la máquina - Comprobar el cálculo de los valores de y, dado el caso, corregirlos
230-046A	Error message Se han definido más de %2 entradas rápidas de PLC Cause of error En el fichero IOC se han definido más entradas rápidas de PLC que las admisibles. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-046B	Error message Entrada PLC rápida en sistema de bis no admitido Cause of error - En el fichero IOC se ha definido una entrada PLC rápida en un sistema bus no admisible. - Las entradas PLC rápidas solo se pueden definir en un HSCI-PL o en el PL interno. La entrada PLC afectada se ha indicado en la información adicional. Error correction - Comprobar configuración IO - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-046C	Error message Entradas rápidas PLC definidas múltiples veces Cause of error Tanto en el fichero IOC como en los datos de configuración (parámetros de máquina) se han definido entradas PLC rápidas. Tener en cuenta que la entrada en los datos de configuración posee prioridad. Error correction - Comprobar la configuración IO - En caso necesario, eliminar el archivo de configuración CfgPlcFastInput (número de parámetro 103700) de los datos de configuración - Informar al servicio postventa
230-046D	Error message Entrada liberación grupos eje parametrizada errónea Cause of error La entrada de PLC para el desbloqueo del grupo de ejes no se ha definido o bien se ha definido erróneamente en la configuración de E/S (fichero IOC). Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-046E	Error message Varias entradas definidas para la liberación del grupo de ejes %2 Cause of error - Para cada grupo de ejes, únicamente es admisible definir una entrada de PLC para desbloquear dicho grupo. - En el fichero IOC, para un grupo de ejes se han definido diversas entradas de PLC para desbloquear dicho grupo. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-046F	Error message Entrada liberación grupos eje %2 en sistema de bus no válido Cause of error La entrada para el desbloqueo del grupo de ejes se ha definido en la configuración de E/S (fichero IOC) para un sistema de bus no admisible. La entrada únicamente puede definirse en un módulo HSCI-PL. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-0470	Error message Entrada rápida para cabezal parametrizada errónea Cause of error La entrada rápida para el cabezal no se ha definido o bien se ha definido erróneamente en la configuración de E/S (fichero IOC). Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-0471	Error message Se han definido diversas entradas rápidas para el husillo %2 Cause of error Para un cabezal, en la configuración de E/S (fichero IOC) se ha definido más de una entrada rápida. Como máximo, se permite una entrada. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-0472	Error message Entrada rápida para cabezal %2 en sistema de bus no válido Cause of error - La entrada rápida para el cabezal se ha definido para un sistema de bus no admisible. La entrada únicamente puede definirse en un módulo HSCI-PL o en un módulo interno PL. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-0473	Error message No se puede activar la entrada rápida Cause of error No puede activarse una entrada más rápida porque la configuración IO no concuerda con la configuración real del hardware. La entrada afectada se indica en las informaciones adicionales. - El control numérico se hace funcionar en el modo de simulación. - El fichero IOC no se adapta a la configuración del hardware. - Las opciones en la configuración no están seleccionadas correctamente. Error correction - Comprobar la configuración del hardware - Comprobar la configuración IO - Comprobar las opciones - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
230-0474	Error message Entradas para liberación grupos eje definida múltiples veces Cause of error Tanto en el fichero IOC como en los datos de configuración (parámetros de máquina) se han definido entradas para la liberación de grupo de ejes. Tener en cuenta que la entrada en los datos de configuración posee prioridad. Error correction - Comprobar la configuración IO - En caso necesario, eliminar el archivo de configuración driveOffGroupInput (número de parámetro 100106) - Informar al servicio postventa
230-0475	Error message Avance más rápido para el husillo %2 definido varias veces Cause of error Tanto en el fichero IOC como en los datos de configuración (parámetros de la máquina), se han definido entradas rápidas para el cabezal. Tener en cuenta que la entrada en los datos de configuración (parámetros de la máquina) posee prioridad. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Comprobar la entrada en el dato de configuración CfgSpindle/MP_fastInput (número de parámetro de la máquina 401502) y en caso necesario, corregirla. - Informar al servicio técnico
230-0479	Error message TCR: La identificación ha sido adaptada; eje %1; fichero %2 Cause of error Se ha adaptado el fichero de compensación para TRC. Los valores se han transferido a la unidad de regulación CC y se han activado. Error correction Prestar atención a otros avisos.
230-047A	Error message No existe avance más rápido para el husillo %2 (%3) Cause of error No se ha definido ninguna entrada rápida para referenciar o parar. Error correction - Comprobar la configuración de E/S (fichero IOC)

Número de error	Descripción
230-047B	Error message Se ha programado un error de posición demasiado grande Limitación a %1 mm. Cause of error - Se ha configurado para KinematicsComp un error de posicionamiento demasiado grande. El valor configurado será limitado. Error correction Corregir el/los valores correspondientes en la configuración de la cinemática (parámetros de máquina locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC). Informar al servicio postventa
230-047E	Error message Eje %2: esta activa la toma de referencia doble Cause of error Con la doble impresión óptica de referencia activada se ha iniciado un ciclo de palpación, si bien la marca de referencia del medidor de posición todavía no se ha rebasado. Error correction - Marca de referencia rebasada - Comprobar el registro para doble impresión óptica de referencia en el parámetro de máquina MP_doubleRef - Informar al servicio de asistencia al cliente
230-047F	Error message No puede aceptarse a posición real actual del eje (%2) Cause of error - La configuración realizada por el fabricante de la máquina no permite la adopción de la posición Endat actual Error correction - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-0480	Error message Alcanzado el valor de compensación máximo %2 en eje %1 Cause of error El valor para la compensación cinemática en el eje ha rebasado el valor máximo admisible. La compensación se fija en el valor máximo. El aviso de advertencia se borra tan pronto se alcanza el valor máximo. En la compensación cinemática entran tanto la compensación cinemática de temperatura como asimismo las compensaciones mediante KinematicsComp (opción de software). Error correction - Comprobar el cálculo de los valores de compensación y, dado el caso, corregirlos - Comprobar y, dado el caso, corregir las tablas y variables de PLC que entran en las compensaciones - Informar al servicio de asistencia al cliente
230-0481	Error message Volante %3: volante erróneo conectado Cause of error - El volante electrónico no está conectado. Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto. Error correction - Conectar el volante mediante el adaptador de cable. - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type.
230-0482	Error message Volante %3: sucio o dañado Cause of error El volante indica un fallo en la transmisión de señal: - Codificador del volante sucio - Fallo en el volante Error correction - Comprobar la función de los botones de parada de emergencia y confirmación - Opcionalmente, volver a colocar el volante

Número de error	Descripción
230-0483	Error message Volante %3: alteración de transmisión Cause of error Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto. - Interferencias en la transmisión de datos entre volante y control. Error correction - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type. - En el caso de volante con comunicación por radio: reducir la distancia al receptor - Eliminar posibles fuentes de interferencia - Comprobar el cable de conexión.
230-0484	Error message Volante %3: error de transmisión Cause of error La línea de transmisión es defectuosa o errónea. Error correction Comprobar si la línea de transmisión ha sufrido daños.
230-0485	Error message Volante %3: parámetro erróneo Cause of error Los valores de inicialización para el volante conectado no son correctos. Error correction Comprobar el dato de configuración System/CfgHandwheel/initValues.
230-0486	Error message Volante %3: tiempo sobrepasado Cause of error En la comunicación con el volante se ha sobrepasado el tiempo. Error correction - Comprobar el punto de acceso del volante - Comprobar los ajustes de la transmisión por radio
230-0487	Error message Volante %3: conexión no es posible Cause of error No se ha podido establecer la conexión con el volante. Posiblemente, el volante no se encuentra en el punto de acceso (en su soporte). Error correction Colocar el volante en el punto de acceso (en su soporte).

Número de error	Descripción
230-0488	Error message Ninguna desviación entre volantes y conexiones Cause of error - Se configuraron varios volantes (CfgHandwheel) pero no se asignaron conexiones - La asignación automática a una conexión únicamente es posible en un único volante Error correction - Reducir el número de volantes configurados a un volante - Asignar los volantes individuales respectivamente a una conexión (CfgHandwheelList) - Informar al Servicio Postventa
230-0489	Error message Solo es posible un volante inalámbrico HR 550FS Cause of error - Está configurado más de un volante inalámbrico HR 550FS activo Error correction - Comprobar configuración y adaptarla. Únicamente puede estar activo un volante inalámbrico: Desactivar los volantes inalámbricos (CfgHandwheel/type) o retirar la asignación (CfgHandwheelList) - Informar al Servicio Postventa
230-048C	Error message Error en la respuesta del SampleRate del CC Cause of error El SampleRate del que se ha hecho acuse de recibo de la unidad de regulación CC no concuerda con el SampleRate de los parámetros ajustados Error correction - Comprobar el parámetro MP_ampPwmFrq para el SampleRate - Informar al Servicio Postventa
230-048D	Error message Se ignora la superposición del volante Cause of error Durante M140 y los movimientos de medición, no se puede cambiar la superposición del volante. Error correction Si no hay ningún M140 o movimiento de medición activo, se puede cambiar la superposición del volante.

Número de error	Descripción
230-048E	Error message Error de software interno en funcionamiento Frase a frase Cause of error Ha ocurrido un error interno que puede interferir en la visualización de las frases en la ejecución frase a frase. Error correction - Borrar el error y continuar trabajando con normalidad. En el funcionamiento frase a frase pueden darse casos ocasionales donde la visualización de la frase no concuerda en parte con el mecanizado. Pese a ello, los movimientos se ejecutarán individualmente - Si se diera una repetición del error, genere un fichero de servicio e informe al servicio postventa.
230-048F	Error message Volante %3: Fallo de comunicación Cause of error - Fallo de comunicación interna con el volante Error correction - Guardar los ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
230-0490	Error message Movimiento PLC para el eje %2 interrumpido Cause of error - Se ha detenido un movimiento del eje mediante botones de dirección manuales, o mediante el programa PLC, a través de una reconfiguración o un ciclo del sistema. Error correction - Opcionalmente, reiniciar el movimiento del eje.
230-0491	Error message Retract. de roscado completada Cause of error La conducción sobre la rosca ha finalizado. Error correction - El programa NC debe proseguir: confirmar el mensaje y proseguir con el programa NC con NC-Start. - El programa NC no debe proseguir: confirmar el mensaje e interrumpir el programa NC con PARADA INTERNA.
230-0492	Error message El software NC no es compatible con el firmware UVR Cause of error Combinación errónea de software NC y firmware UVR. Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-0493	Error message Distinto Watchdog MC / UVR Cause of error Los Watchdogs del ordenador principal MC y la unidad de alimentación UVR tienen valores diferentes. Error correction Generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico.
230-0494	Error message Mensaje del UVR %2 Cause of error La unidad de alimentación comunica un error Error correction Informar al servicio técnico
230-0495	Error message Índice del eje erróneo en eje %1 Cause of error - El parámetro de máquina CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex contiene un valor no válido. Error correction - Comprobar la configuración en MP_ccAxisIndex y modificarla en caso necesario: los valores válidos son 0 .. N-1, donde N son los números de los lazos de regulación de la unidad de regulación correspondiente. Ejemplo: para un CC xx06 son válidos los valores - Informar al servicio técnico
230-0496	Error message Entrada para el sistema de medida de velocidad (%1) no válida Cause of error Configuración errónea de la entrada del sistema de medida de velocidad del eje Error correction Comprobar la configuración del eje: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput

Número de error	Descripción
230-0497	Error message Inversor o conexión del motor incorrectos (%1, Inv. %2, Motor %3) Cause of error - La conexión configurada para el inversor en la unidad de regulación no está disponible (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - o no se ha conectado un inversor en la conexión configurada (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - o la conexión configurada para el motor no está disponible en el inversor (CfgAxisHardware/MP_motorConnector). Error correction Compruebe los siguientes parámetros de máquina: - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector - CfgAxisHardware/hsciCcIndex
230-0498	Error message Sincronización errónea durante un movimiento Cause of error Un error del sistema ha ocasionado una sincronización incorrecta Error correction Informar al servicio técnico
230-0499	Error message CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) falta parar interp.movimiento PLC Cause of error - El parámetro de máquina CfgLaAxis/MP_axManualJerk debe configurarse para los movimientos de PLS interpolados. Error correction - Comprobar los parámetros de máquina CfgLaAxis/MP_axManualJerk para los ejes interpolados en movimiento. - Informar al servicio técnico
230-049A	Error message Velocidad cabezal? Cause of error El programa NC no se puede simular porque la velocidad del cabezal es incorrecta para el avance por vuelta. Solo es posible efectuar una simulación con la velocidad de simulación FMAX. Error correction - Comprobar el programa NC y modificar en caso necesario. - Modificar la velocidad de simulación a FMAX.

Número de error	Descripción
230-049C	Error message Fuera de tiempo en el procesamiento de comandos del UVR %2 Cause of error Un UVR no ha hecho acuse de recibo de un comando expedido Error correction Posibles causas: - Conexión de HSCI interrumpida (véanse otros mensajes de error) - UVR defectuoso
230-049D	Error message Una modificación de los parámetros exige desconectar los servoaccionamientos Cause of error Antes de modificar en los parámetros el bit de la dirección debe desconectarse el accionamiento. Error correction
230-049E	Error message F. acoplamiento tiempo real (RTC) activa junto con el volante Cause of error - La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) debe finalizarse mientras esté activo el volante o - el volante debe activarse mientras esté activa una función de acoplamiento en tiempo real. Error correction - Comprobar el programa NC y, en caso necesario, corregirlo - Activar el volante más adelante - Informar al servicio postventa
230-04A0	Error message Prueba del freno %1 para eje %2 sin éxito Cause of error - Prestar atención a otros avisos Error correction - Informar al servicio postventa.
230-04A2	Error message La sonda de palpación %1 no recibe soporte por parte de la unidad de emisión/recepción Cause of error La unidad de recepción no da soporte a la sonda de palpación. Error correction Seleccionar otra sonda de palpación Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-04A3	Error message Colisión de la sonda de palpación Cause of error La protección anticolidión de la sonda de palpación ha quedado invalidada. Error correction Retirar manualmente de nuevo la sonda de palpación.
230-04A4	Error message Configuración errónea del volante en eje %2 Cause of error Se han configurado conexiones no existentes que no existen en este CC. Error correction Comprobar la configuración del eje: - CfgAxisHandwheel/hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel/input
230-04A5	Error message Volante %3: el volante no recibe soporte Cause of error - Esta versión del software NC no soporta el volante electrónico Error correction - Comprobar versión de software - Informar al servicio técnico - En caso necesario, utilizar el modelo antiguo de volante - En caso necesario, instalar el Service Pack del software NC que soporte este modelo de volante
230-04A6	Error message Varios volantes de transmisión por radio en el mismo canal de radio Cause of error Es posible que en los alrededores haya más volantes por radio funcionando en el mismo canal de radio. Error correction - Comprobar los canales de radio configurados del volante inalámbrico - Comprobar el espectro de frecuencias mediante el diálogo de configuración - En caso necesario, cambiar el canal de radio

Número de error	Descripción
230-04A7	Error message Otros dispositivos de transmisión por radio perturban el funcionamiento del volante Cause of error Otros dispositivos de transmisión por radio perturban el funcionamiento del volante. Error correction - Comprobar el espectro de frecuencia en el diálogo de configuración - En caso necesario, cambiar de canal de radio
230-04A8	Error message El eje %2 no ha podido activarse o desactivarse Cause of error Para una desviación del área de desplazamiento, en el eje a desactivar deben estar desconectados antes los reguladores de posición, velocidad y tensión. Error correction - Comprobar el programa PLC y, en caso necesario, adaptarlo. - Informar al servicio postventa.
230-04A9	Error message El grupo de descon. no debe estar config., juego de parám. %2 Cause of error El parámetro CfgAxisHardware/driveOffGroup no puede fijarse en controles con seguridad funcional integrada FS de HEIDENHAIN. Error correction - Comprobar los parámetros. - La función debe realizarse por el fabricante de la máquina a través del programa SPLC. - Informar al servicio postventa.
230-04AA	Error message El grupo de descon. debe estar config., juego de parám. %2 Cause of error El parámetro CfgAxisHardware/driveOffGroup debe fijarse en controles sin seguridad funcional integrada FS de HEIDENHAIN. Tenga en cuenta el manual técnico de su control para la función y las condiciones de contorno de este parámetro. Error correction - Comprobar los parámetros. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-04AB	Error message Parámetros %2 no configurados para juego de parámetros %3 Cause of error El parámetro debe fijarse para el juego de parámetros. Error correction - Comprobar los parámetros. - Informar al servicio postventa.
230-04AC	Error message Las entradas de liberación de grupo de ejes son ignoradas Cause of error Se han definido entradas para habilitación de grupos de ejes con el ajuste CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. Estas son ignoradas en esta máquina. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 pueden utilizarse exclusivamente a través de un módulo de desconexión PAE-H. Error correction - Borrar ajuste CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.
230-04AD	Error message Entradas PL no permitidas como liberación de grupo de ejes Cause of error Se han definido entradas PL para habilitación de grupos de ejes en el fichero IOCP. Estas son ignoradas en esta máquina. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 pueden utilizarse exclusivamente a través de un módulo de desconexión PAE-H. Error correction - Eliminar la función de máquina de liberación de grupos de ejes en todos los terminales de entradas PL. - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-04AE	Error message Módulo PAE en fichero IOCP sin configurar Cause of error No se ha encontrado ninguna función de máquina para habilitación de grupos de ejes en el fichero IOCP. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 deben configurarse a través de un módulo de desconexión PAE-H. Probablemente el módulo PAE no está configurado. Error correction - Configurar correctamente el módulo PAE en el fichero IOCP. - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.
230-04AF	Error message Función de máquina liberación grupo de ejes en módulo PL config. Cause of error La función de máquina de habilitación de grupos de ejes se definió en al menos un terminal en el archivo IOCP, aunque el módulo no es un módulo PAE. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 pueden utilizarse exclusivamente a través de un módulo de desconexión PAE-H. Error correction - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.
230-04B0	Error message Se ha configurado una frecuencia PWM no válida para el eje %2 Cause of error Se ha configurado una frecuencia PWM incorrecta o no válida. Para CC 61xx y UEC 1xx es posible utilizar frecuencias de hasta 10 kHz. Para los equipos Gen3, en función del equipo UM, solo se admiten frecuencias de hasta 10 kHz o frecuencias individuales. Error correction Comprobar y corregir la configuración presente en CfgPowerStage/ampPwmFreq.

Número de error	Descripción
230-04B3	Error message Hay más ejes seguros activos que desbloqueados en el SIK Cause of error A través de los opciones de ejes en SIK se determina cuántos ejes seguros pueden estar activos simultáneamente. A través de la configuración de máquina se han activado más ejes seguros que opciones de eje se han desbloqueado en el SIK. Error correction - Comprobar la configuración de la máquina y corregir si es necesario - En caso de necesitar más ejes seguros: Puede solicitarse a HEIDENHAIN una clave para liberar más ejes.
230-04B4	Error message SMC: retroalimentación errónea Cause of error Tiempo de ejecución SMC: - El software de seguridad no ha emitido una notificación en el tiempo esperado. - Información general sobre una carga del sistema alta Error correction Comprobar la solicitud de carga del sistema
230-04B7	Error message Configuración errónea del eje %2 Cause of error El eje se ha configurado de forma errónea. Error correction Comprobar la configuración del eje en los siguientes parámetros de máquina y, en caso necesario, corregirla: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgPowerStage/pwmPhaseShift - Informar al servicio postventa
230-04B9	Error message La señal no se puede grabar Cause of error Faltan los derechos de acceso necesarios para grabar señales PLC. Error correction

Número de error	Descripción
230-04BA	Error message Es necesario reiniciar para modificar parámetros del URV%2. Apagar el control y reiniciar de nuevo. Cause of error Los parámetros de máquina modificados no los puede incorporar la unidad de alimentación UVR sin antes haber efectuado un reinicio. Error correction Reiniciar el control numérico
230-04BC	Error message Aviso sistema de medida de velocidad EnDat eje %1 ID: %2 SN: %3 Cause of error - Se ha sobrepasado por debajo el umbral funcional interno del sistema de medida. Error correction - Verificar la instalación del sistema de medida y corregir si es necesario - Limpiar el sistema de medida si es posible - Comprobar si alguna de las especificaciones del sistema de medida no se han cumplido, p. ej. tensión de suministro o temperatura ambiente. Si es necesario, asegúrese de que el sistema de medida funciona según las especificaciones. - Informar al servicio postventa.
230-04BD	Error message Preaviso Sistema lineal de medida EnDat eje %1 ID: %2 SN: %3 Cause of error - Se ha alcanzado el umbral funcional interno del sistema de medida. El sistema de medida puede continuar funcionando, sin embargo se recomienda que se verifique el sistema de medida. Error correction - Verificar la instalación del sistema de medida y corregir si es necesario - Limpiar el sistema de medida si es posible - Comprobar si alguna de las especificaciones del sistema de medida no se han cumplido, p. ej. tensión de suministro o temperatura ambiente. Si es necesario, asegúrese de que el sistema de medida funciona según las especificaciones. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-04BE	Error message Aviso Sistema lineal de medida EnDat eje %1 ID: %2 SN: %3 Cause of error - Se ha sobrepasado por debajo el umbral funcional interno del sistema de medida. Error correction - Verificar la instalación del sistema de medida y corregir si es necesario - Limpiar el sistema de medida si es posible - Comprobar si alguna de las especificaciones del sistema de medida no se han cumplido, p. ej. tensión de suministro o temperatura ambiente. Si es necesario, asegúrese de que el sistema de medida funciona según las especificaciones. - Informar al servicio postventa.
230-04BF	Error message Error fatal en el inversor %2 Cause of error - Fallo interno en el inversor Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C0	Error message Not-Halt a través inversor %2 Cause of error - Fallo interno en el inversor Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C1	Error message NC-Stop a través inversor %2 Cause of error - Fallo interno en el inversor Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C2	Error message Salidas del freno no legibles por el fichero IOCP Cause of error El fichero IOCP no se ha configurado o no es legible Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-04C3	Error message Las salidas del freno serán ignoradas Cause of error En el fichero IOCP se han configurado "Salidas para el control del freno". En la presente configuración de la máquina, éstas no están soportadas y, por lo tanto, se ignoran. Error correction - Retirar del fichero IOCP las salidas configuradas para el control del freno - Configurar las salidas para el control del freno mediante CfgBrake/MP_connection - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C4	Error message Dos salidas de freno se refieren al mismo freno %1 Cause of error En el fichero IOCP se han configurado dos "Salidas para el control del freno" con la misma referencia a una freno (CfgBrake). Error correction - Comprobar la configuración del control del freno en el fichero IOCP y corregirla - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C5	Error message Control de los frenos %2 en el eje %3 mal configurado Cause of error La salida configurada del control del freno en el fichero IOCP remite a otro borne del hardware que la que el eje utiliza actualmente. Error correction - Configurar en el borne correcto la salida para el control del freno en el fichero IOCP - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C6	Error message Freno %2: no puede configurarse MP_connection Cause of error El parámetro de máquina CfgBrake/connection no es compatible con la presente configuración de máquina. Error correction Configurar la "Salida a la activación del freno" con IOconfig mediante un fichero IOCP

Número de error	Descripción
230-04C7	Error message Conexión del freno %2 sin configurar Cause of error La salida necesaria para el control del freno falta en el fichero IOCP Error correction - Configurar la salida para el control del freno de este freno en el fichero IOCP - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C8	Error message Conexión del freno %2 sin configurar Cause of error Falta la configuración de la conexión del freno en CfgBrake/MP_connection Error correction - Configurar el parámetro de máquina CfgBrake/MP_connection - Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04C9	Error message Toma de parámetros necesarios para la seguridad %1 necesaria Cause of error - La estructura del hardware ha cambiado de forma importante, p.ej., otro tipo de inversor - La configuración de los parámetros relevantes para la seguridad se ha modificado - La configuración memorizada se ha modificado a través de los defectos del hardware Error correction - Comprobar la configuración relevante para la seguridad del accionamiento (bloque de parámetros) - Si fuera necesario, reestablecer de nuevo la configuración por el personal pertinente - Informar al servicio postventa.
230-04CA	Error message Conexión del freno %2 mal configurada Cause of error La conexión del freno CfgBrake/MP_connection se configuró con un valor incorrecto Error correction - Comprobar la entrada en el parámetro de máquina CfgBrake/MP_connection y, dado el caso, corregirla - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
230-04CB	Error message Conmutado eje debido a un movimiento Cause of error - Consecuencia de una parada de emergencia durante movimiento activo - Modo de operación de sujeción de un eje conmutado con movimiento activo - Eje desconectado con movimiento activo Error correction - Su se sospecha un error de PLC: informar al fabricante de la máquina.
230-04CC	Error message Desactivar el volante para eje %3 Cause of error El control numérico espera al bloqueo automático del eje. El volante activado evita este bloqueo. Error correction Desactivar el volante para este eje
230-04CD	Error message Error en la conversión de motor %1 Cause of error La conversión de los datos del motor de la antigua tabla 'PLC:\table\motor_oem.mot' a la tabla MOTOR_OEM ha fallado. Error correction - Informar al servicio postventa.
230-04CE	Error message Comunicación con la unidad de regulación CC defectuosa Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación interna con la unidad de regulación CC. Información interna: error al aceptar SampleRate. El "blockSize" solicitado no está disponible. Error correction
230-04CF	Error message Un cliente con este ID ya está conectado Cause of error El interfaz para la transmisión de datos al servidor de configuración está ocupado. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-04D0	Error message El servidor de configuración no está preparado Cause of error La comunicación para la transmisión de datos con el servidor de configuración no está preparada. Error correction Informar al servicio postventa
230-04D1	Error message El parámetro requerido no está disponible. Cause of error Se ha indicado un parámetro que no está disponible. Error correction - Comprobar/Corregir el parámetro introducido - Si el problema persiste, informar al servicio postventa
230-04D2	Error message Configuración de eje errónea (%2) Cause of error Los ejes deberían funcionar como maestro-escavo de pares que no se han configurado en la misma unidad de regulación CC. Error correction Comprobar configuración y corregir
230-04D3	Error message Supervisión errónea del límite de fin de carrera del software Cause of error El fabricante ha desactivado con una macro la supervisión del final de carrera de software. Actualmente, esto ya no está permitido. Error correction - Ponerse en contacto con el fabricante - Indicación para el fabricante: comprobar el manejo del final de carrera de software en la macro OEM y, en caso necesario, corregirlo
230-04D4	Error message Not-Halt a través CC %2 Cause of error - Fallo interno en la unidad de regulación Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
230-04D5	Error message NC-Stop a través CC %2 Cause of error - Fallo interno en la unidad de regulación Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de atención al cliente
230-04D6	Error message Temperatura CC demasiado alta %2 Cause of error La sonda de temperatura detecta una temperatura demasiado alta o demasiado baja dentro de la caja de la unidad de regulación. - evacuación del calor insuficiente dentro de la unidad de regulación - almohadilla del filtro sucia - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso - sensor de temperatura defectuoso - componentes mal colocados Error correction - Limpiar la almohadilla del filtro - Comprobar el climatizador y, en caso necesario, repararlo - Sustituir el ventilador - Informar al servicio postventa
230-04D7	Error message Error durante el reconocimiento del SampleRate UVR Cause of error El SampleRate del que se ha hecho acuse de recibo de la unidad motriz UVR no concuerda con el SampleRate esperado Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.
230-04D8	Error message Error durante el reconocimiento del SampleRate UVR Cause of error El "blockSize" solicitado en la unidad motriz UVR no está disponible. Error correction

Número de error	Descripción
230-04DD	Error message Entrada para SBC.GLOBAL configurada incorrectamente Cause of error Para el uso del terminal de entrada SBC.GLOBAL del módulo PAE, la función correspondiente de la máquina no ha sido proyectada o ha sido proyectada incorrectamente en la configuración IO (archivo IOC). - No se ha configurado ningún módulo PAE. - Se ha configurado un módulo PAE con una versión antigua del fichero HDD. - Se configuró mas de un módulo PAE - SBC.GLOBAL se ha configurado en un módulo incorrecto. Error correction - Comprobar configuración IO - Informar al servicio postventa
230-04DE	Error message La entrada para SBC.GLOBAL no se puede configurar Cause of error La función de la máquina SBC.GLOBAL no debe ser configurada en la configuración IO (archivo IOC) para sistemas con seguridad integrada. Error correction - Comprobar configuración IO - Informar al servicio postventa
230-04E0	Error message Límite carrera/Zona protecc. programada errónea para eje %2 Cause of error Las zonas de protección de los ejes de módulos no deben utilizarse en esta versión del control numérico. Error correction - eliminar las zonas de protección de los ejes de módulos - no configurar el eje como un eje de módulo
230-04E2	Error message Posic. inicial eje (%2) no admisible para proceso hasta frase Cause of error La posición inicial del eje se encuentra fuera de la zona de desplazamiento admisible. Error correction - Comprobar la configuración del final de carrera de software - Comprobar los puntos iniciales de los ejes en el programa NC

Número de error	Descripción
230-04E3	Error message No se registró ningún círculo completo Cause of error En la evaluación de los datos de medición se ha determinado que no se ha registrado ningún círculo completo. Error correction - Comprobar si se alcanza el avance configurado - Comprobar la velocidad de activación configurada
230-04E5	Error message Configuración UVR/UEC errónea: %2 Índice incorrecto: %3 Cause of error El parámetro de máquina CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex no tiene ningún valor válido. Error correction Comprobar y corregir el parámetro CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E6	Error message Configuración UVR/UEC errónea: Configuración doble: %1-%2 Cause of error El parámetro CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex es idéntico en sendas instancias de CfgSupplyModule3xx mencionadas. Esto no está permitido. Error correction Comprobar los parámetros de todas las instancias, y en su caso corregirlos: CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E7	Error message Movimiento de eje no permitido durante cambio del filtro CLP Cause of error No se puede mover ningún eje mientras se enciende o se apaga el filtro CLP. El movimiento también puede producirse debido a superposiciones (p. ej., rectificado pendular). Posibles causas del cambio de filtro: - Encendido o apagado de TCPM (también M128/M129) - Inclinar el espacio de trabajo Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
230-04E8	Error message La velocidad subyacente es demasiado baja Cause of error A medida que avanza la velocidad real se producen cambios de signo. De este modo se reduce la calidad de los datos transmitidos. Error correction - Aumento de la velocidad secundaria - Es posible que se requiera una reducción de la amplitud de excitación
230-04E9	Error message Memoria trabajo pequeña para evaluación datos medidos Cause of error No se dispone de memoria de trabajo suficiente para la evaluación del ciclo "Medir el estado de la máquina". Error correction - Cerrar las aplicaciones no requeridas - Reiniciar el control numérico
230-04EA	Error message Estado de la máquina Medir: falta administración de la memoria Cause of error No se puede borrar un fichero de sistema interno de procesamiento temporal. Error correction Informar al Servicio de Atención al Cliente
230-04EC	Error message Liberación grupo del eje se retiró durante el movimiento activo Cause of error Se ha evitado la liberación del grupo de ejes por motivos de seguridad. Error correction Si no hay ningún motivo aparente: informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
230-04ED	Error message Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2 Cause of error - La parametrización del regulador de tensión (CfgCurrentControl) no es correcta La parametrización combinada no es admisible: Utilizar solamente (iCtrlPropGain y iCtrlIntGain) o (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ y iCtrlIntGainQ) Error correction - Corregir la parametrización del regulador de tensión Configurar (iCtrlPropGain = 0 y iCtrlIntGain = 0) o (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 y iCtrlIntGainQ = 0)
230-04EE	Error message Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2 Cause of error - La parametrización del ajuste del regulador de tensión (CfgCurrentControl) no es correcta iCtrlPropGain = 0, si bien iCtrlIntGain > 0 Error correction - Corregir la parametrización del ajuste del regulador de tensión Configurar iCtrlPropGain > 0 o iCtrlIntGain = 0
230-04EF	Error message Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2 Cause of error - La parametrización del ajuste del regulador de tensión (CfgCurrentControl) no es correcta iCtrlPropGainD = 0, si bien iCtrlIntGainD > 0 Error correction - Corregir la parametrización del ajuste del regulador de tensión Configurar iCtrlPropGainD > 0 o iCtrlIntGainD = 0
230-04F0	Error message Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2 Cause of error - La parametrización del ajuste del regulador de tensión (CfgCurrentControl) no es correcta iCtrlPropGainQ = 0, si bien iCtrlIntGainQ > 0 Error correction - Corregir la parametrización del ajuste del regulador de tensión Configurar iCtrlPropGainQ > 0 o iCtrlIntGainQ = 0

Número de error	Descripción
230-04F1	Error message Error de configuración en la monitorización Cause of error La configuración de la monitorización (supervisión de componentes y procesos) ha fallado debido al error descrito. Error correction Contactar con el fabricante para solucionar el error de configuración.
230-04F2	Error message Error de tiempo de ejecución durante el cálculo Cause of error Error de tiempo de ejecución durante el cálculo de la monitorización Error correction Informar al servicio técnico
230-04F3	Error message Error en los módulos externos Cause of error Se ha producido un error grave en componentes externos del control numérico con respecto a una función de monitorización. Error correction Informar al servicio técnico
230-04F4	Error message Error interno (de implantación) Cause of error Error interno grave (de implementación) en la función de monitorización. Error correction Informar al servicio técnico
230-04F5	Error message Faltan permisos Cause of error No existen permisos para la función que se desea ejecutar Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-04F6	Error message La monitorización ha provocado una advertencia Cause of error La acción que se intenta ejecutar en la supervisión emite una advertencia Error correction Informar al servicio técnico
230-04F7	Error message Error al alinear la supervisión del proceso Cause of error Se ha producido un error al configurar la supervisión del proceso: El fichero "Monitoring Meta Data" es erróneo Error correction Informar al servicio técnico
230-04F8	Error message Error en la configuración de los datos Multicast Cause of error La configuración de la transferencia de los datos Multicast ha fallado debido al error descrito. Error correction Contactar con el fabricante para solucionar el error de configuración.
230-04F9	Error message Error interno en la transmisión de datos Multicast Cause of error Error interno grave (de implementación) en la transmisión de datos Multicast. Error correction Informar al servicio técnico
230-04FA	Error message Error Realtime Container en la transmisión de datos Multicast Cause of error Se ha producido un error Realtime Container en la transmisión de datos Multicast. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-04FB	Error message Error Realtime Container en la monitorización Cause of error Se ha producido un error Realtime Container en la monitorización. Error correction Informar al servicio postventa
230-04FC	Error message Error durante el cálculo de indicadores Cause of error Se ha producido un error relacionado con los indicadores durante la monitorización. Error correction Informar al servicio postventa
230-04FD	Error message Error int. en las reacc. del control num. durante la monitoriz. Cause of error Se ha producido un error en las reacciones durante la monitorización. Error correction Informar al servicio postventa
230-04FE	Error message Error interno en la monitorización Cause of error Error interno grave (de implementación) durante la monitorización. Error correction Informar al servicio postventa
230-04FF	Error message Error en el servidor de tablas de la monitorización Cause of error Se han producido errores relacionados con las tablas durante la monitorización. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-0500	Error message Error en las fórmulas utilizadas para la monitorización Cause of error Se han producido errores relacionados con las fórmulas utilizadas en la monitorización. Error correction Informar al servicio postventa
230-0501	Error message Configuración errónea de las tareas de control Cause of error Ha ocurrido un error al restaurar la configuración de un monitor. Error correction Informar al servicio postventa
230-0502	Error message La opc. de software para la superv. de compon. no está desbloq. Cause of error La supervisión de componentes no se puede utilizar. La opción de software necesaria no está desbloqueada. Error correction - Desbloquear la opción de software para la supervisión de componentes en SIK - Informar al servicio postventa
230-0503	Error message Falta la opción de software para la supervisión del proceso Cause of error La opción de software para la supervisión del proceso no está desbloqueada. La supervisión del proceso no está disponible para su uso. Error correction Informar al servicio técnico
230-0504	Error message Interrupción del programa tras una parada NC debida al error %2 Cause of error Se interrumpió la ejecución del programa tras una parada NC. Motivo: la unidad de regulación CC ha causado un error. Error correction Preste atención a la información para la reparación de los errores CC mostrados.

Número de error	Descripción
230-0505	Error message Slot frecuencia %s en espectro curvas envolv. demasiado elevado Cause of error La frecuencia a analizar se encuentra más allá de la frecuencia Nyquist. Error correction - Seleccionar una frecuencia adecuada por debajo de la frecuencia Nyquist
230-0506	Error message Sin supervisión debido a un error anterior Cause of error Debido a un error anterior se desactivó la supervisión de componentes y procesos. Error correction Informar al servicio postventa
230-0507	Error message Fallo en la visualización gráfica de una tarea de supervisión Cause of error Se ha producido un error relacionado con la visualización gráfica de valores de la supervisión de componentes o del proceso. Error correction Comprobar la configuración de las tareas de supervisión y corregirlas según corresponda
230-0508	Error message La supervisión del proceso está desactivada Cause of error En el programa NC actual se ha definido una fase de supervisión, pero la supervisión del proceso está desactivada. Error correction Activar la supervisión del proceso para el programa NC actual o adaptar el programa NC
230-0509	Error message Supervisión proceso desactivada hasta próximo inicio del programa Cause of error El ciclo del programa se ha interrumpido. Error correction Reiniciar la ejecución del programa NC

Número de error	Descripción
230-050A	Error message La aprox. no es posible durante el roscado con macho (backtrack) Cause of error Se ha intentado volver a aproximar tras una interrupción del programa durante el roscado. Con los ajustes de parámetro actuales (parámetro de máquina backTrack = TRUE) esto no es posible. Error correction - Retirar la herramienta manualmente de la rosca e interrumpir la ejecución del programa - En caso necesario, fijar el parámetro de máquina backTrack al valor FALSE
230-050B	Error message Movimiento PLC para el eje %2 interrumpido Cause of error Se ha interrumpido un movimiento del eje mediante el programa PLC porque la cinemática se activó durante el movimiento (p. ej., al conmutar modos de funcionamiento). Error correction Reiniciar el movimiento del eje según corresponda.
230-050D	Error message Contacto de final de carrera %1 %2 (eje no referenciado) Cause of error Supervisión del contacto final de carrera por software activa con eje no referenciado. La aceptación del mensaje permite sobrepasar el final de carrera de software. Error correction
230-050E	Error message La configuración del eje %2 está desactualizada Cause of error Se ha encontrado una entrada en la configuración que ya no se utiliza. Error correction La entrada obsoleta debe eliminarse de la configuración.
230-050F	Error message No es posible activar la opción SIG "FS Control Loop Qty." Cause of error La opción SIK #6-30-2 solo puede activarse si también está activada la opción SIK #6-30-1. Error correction Activar la opción SIK #6-30-1.

Número de error	Descripción
230-0511	Error message No se permite la prueba del freno %1 para el eje %2 de FS Cause of error Tenga en cuenta otros avisos de error pendientes. Error correction - Comprobar la señal SPLC PERMISSION_BRAKE_HOLDING_TORQUE_TEST en pp_AxPermissions - Informar al servicio técnico
230-0512	Error message Movimiento pendular activo al final del programa. Cause of error El movimiento pendular o el rectificado está activo al final del programa NC. Error correction Ajustar programa NC: - Finalizar el movimiento pendular con el ciclo 1002 (Rectificado por coordenadas) - Finalizar el rectificado con el ciclo 1040 (Rectificado cilíndrico)
230-0513	Error message Falta CfgLaAxis/axManualJerk (%2) para el movimiento del PLC Cause of error El parámetro de máquina CfgLaAxis/axManualJerk no está definido. Debe estar configurado para los movimientos de PLC. Error correction - Comprobar la configuración del parámetro de máquina CfgLaAxis/axManualJerk para los ejes PLC que se van a desplazar. - Informar al servicio técnico.
230-0514	Error message Error en el parám. CfgCtrlAxis/signCorrActualVal (eje %2) Cause of error El parámetro de máquina CfgCtrlAxis/signCorrActualVal se ha configurado de forma errónea. Cuando un eje se opera exclusivamente con encóderes motor (sin sistemas de medida de posición), el parámetro debe configurarse según la dirección de conteo del sistema de medida de velocidad (columna DIR de la tabla de motores o parámetro de máquina CfgServoMotor/motDir). Error correction - Comprobar configuración y adaptarla si procede. - También puede ser necesario ajustar el signo de un valor generado automáticamente para la corriente de mantenimiento en CfgControllerComp/compHoldingCurrent.

Número de error	Descripción
230-0515	Error message Error en parám. CfgCtrlAxis/signCorrNominalVal (eje %2) Cause of error El parámetro de máquina signCorrNominalVal se ha configurado incorrectamente. Para un momento compuesto, el signo se calcula a partir de la fórmula: $\text{signCorrNominalVal}(\text{Slave}) = \text{signCorrNominalVal}(\text{Master}) * \text{signCorrActualVal}(\text{Master}) * \text{signCorrActualVal}(\text{Slave}) * \text{inverseVelocity}(\text{Slave})$ Error correction Comprobar configuración y adaptarla si procede
230-0516	Error message Error en parám. CfgControllerComp/compHoldingCurrent (eje %2) Cause of error El parámetro de máquina CfgControllerComp/compHoldingCurrent del eje %2 se ha configurado incorrectamente. Para un par compuesto, los signos de compHoldingCurrent tienen que ser iguales en el principal y en el secundario. Error correction Comprobar configuración y adaptarla si procede
230-0531	Error message La fórmula en CfgCtrlEncoder/distance no es válida Cause of error Error en la fórmula definida en el parámetro de máquina CfgCtrlEncoder/distance. Error correction - Comprobar y corregir la fórmula de CfgCtrlEncoder/distance
230-0532	Error message El índice CC para %1 es demasiado grande Cause of error En la instalación de hardware de este control numérico hay menos unidades de regulación CC de las que se han configurado para el eje. Error correction - Comprobar el parámetro de máquina de Axes/ParameterSets/???/CfgCtrlAxis "???" se refiere al nombre de la frase de parámetro

Número de error	Descripción
230-0533	Error message No se dispone de entrada para sistema de medida de posición (%1) Cause of error La entrada del sistema de medida de posición del eje indicado se ha configurado erróneamente. Error correction - Comprobar la configuración del eje en CfgCtrlEncoder/input y corregirla si procede
230-0534	Error message Tipo de dispositivo de medición para el eje (%2) no permitido Cause of error Se ha configurado una combinación incorrecta de Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw y Axes/ParameterSets/????/CfgCtrlAxis/encKeys Las combinaciones admisibles son: axisHw = InOutCC El encóder motor y todos los sistemas de medida de posición están conectados a CC axisHw = AnalogCC Todos los sistemas de medida de posición están conectados a CC axisHw = DisplayCC Todos los sistemas de medida de posición están conectados a CC axisHw = ManualCC Todos los sistemas de medida de posición están conectados a CC Error correction Comprobar configuración y corregirla si procede
230-0535	Error message Opción para el lazo de reg. de doble velocidad no está habilitada Cause of error Se ha configurado un bucle de regulación de doble velocidad, sin embargo la opción no está habilitada. Para el closed loop se ha activado la potencia de cálculo sencilla (Single-Speed). Error correction Controlar el parámetro CfgCtrlOut/ctrlPerformance

Número de error	Descripción
230-0536	Error message Error en Parameter increments o Distance (eje %2) Cause of error Tanto el parámetro de máquina increments como distance se han configurado incorrectamente en el objeto de configuración CfgCtrlEncoder. Aunque los ejes solo se operen con encóder motor (sin sistema de medida de posición), ambos parámetros deben contener valores razonables. Error correction - Comprobar si los parámetros de máquina CfgCtrlEncoder/increments y CfgCtrlEncoder/distance tienen valores razonables con respecto al sistema de medida de posición o encóder motor.
230-0537	Error message Configuración errónea del eje %2 Cause of error Se han configurado conexiones no existentes que no existen en este CC. Error correction Comprobar la configuración del eje: - CfgCtrlEncoder/input - CfgCtrlOut/inverterInterface Con ejes análogos mediante el módulo insertable CMA-H: - Verificar si el módulo insertable funciona correctamente
230-0538	Error message Entrada para el sistema de medida de velocidad (%1) no válida Cause of error La configuración de la entrada del sistema de medida de velocidad del eje es errónea. Error correction - Verificar la configuración del eje: CfgCtrlEncoder/input

Número de error	Descripción
230-0539	Error message Inversor o conexión del motor incorrectos (%1, Inv. %2, Motor %3) Cause of error Posibles causas: - La conexión configurada para el inversor con la unidad de regulación no está disponible (CfgCtrlOut/inverterInterface) - o en la conexión configurada no se ha conectado ningún inversor (CfgCtrlOut/inverterInterface) - o no se dispone de la conexión configurada para el motor en el inversor (CfgCtrlOut/motorConnector). Error correction Compruebe los siguientes parámetros de máquina: - CfgCtrlOut/inverterInterface - CfgCtrlOut/motorConnector - CfgCtrlAxis/hsciCclIndex
230-053A	Error message El grupo de descon. no debe estar config., juego de parám. %2 Cause of error El parámetro de máquina CfgCtrlAxis/driveOffGroup no puede activarse en controles numéricos con Seguridad Funcional FS integrada. Error correction - Comprobar el parámetro de máquina - La función debe implementarla el fabricante de la máquina mediante el programa SPLC - Informar al servicio técnico
230-053B	Error message El grupo de descon. debe estar config., juego de parám. %2 Cause of error El parámetro de máquina CfgCtrlAxis/driveOffGroup debe activarse en controles numéricos sin Seguridad Funcional FS integrada. Tenga en cuenta el manual técnico de su control para la función y las condiciones de contorno de este parámetro. Error correction - Comprobar parámetro de máquina - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-053C	Error message Conexión inversor incorrecta (%1, Inverter %2) Cause of error La conexión configurada para el inversor con la unidad de regulación no está disponible (CfgCtrlOut/inverterInterface). Error correction Compruebe los siguientes parámetros de máquina: - CfgCtrlOut/inverterInterface - CfgCtrlAxis/hsciCclIndex
230-053D	Error message Configuración UVR/UEC errónea: eje %1, UV Idx Nom.: %2, Real: %3 Cause of error Posibles causas: - Cableado incorrecto/defectuoso del circuito intermedio/24 V entre UVR/UEC y UM - Offset del UM a UVR/UEC incorrecto en la configuración - Secuencia UVR/UEC incorrecta en HSCI Error correction - Comprobar el cableado del circuito intermedio/24 V - Comprobar y corregir, si procede, los parámetros de máquina: - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgCtrlOut/inverterInterface - Comprobar la secuencia de HSCI de los equipos UVR/UEC - Comprobar el cableado de CC a UM (cable óptico HFL)
230-053E	Error message Fórmula en CfgCtrlEncoder/transmission errónea Cause of error Error en la fórmula definida en el parámetro de máquina CfgCtrlEncoder/transmission. Error correction - Comprobar la fórmula de CfgCtrlEncoder/transmission y corregirla si procede
230-053F	Error message Error in CfgCtrlEncoder/increments Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/increments with the %2 key is not configured correctly. For an angle encoder with the ordering designation EnDat22 or a linear encoder with the ordering designation EnDat02 or EnDat22, the value 1 must be entered for CfgCtrlEncoder/increments. Error correction Adapt the configuration

Número de error	Descripción
230-0540	Error message Error in CfgCtrlEncoder/increments Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/increments with the %2 key is not configured correctly. For CfgCtrlEncoder/increments the resolution from the ID label must be entered: %3. Error correction Adapt the configuration
230-0541	Error message Error in CfgCtrlEncoder/distance Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/distance with the %2 key is not configured correctly. For an angle encoder, the value must be set to 360. Error correction Adapt the configuration
230-0542	Error message Error in CfgCtrlEncoder/distance Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/distance with the %2 key is not configured correctly. The value from the electronic ID label must be entered. For this encoder, CfgCtrlEncoder/distance must be set to the value %3. Error correction Adapt the configuration
230-0543	Error message Modificación para speedFilterOrder aún no activa Cause of error A change to speedFilterOrder of the active parameter set does not take effect until after a restart or switching the parameter set. Error correction
230-0544	Error message Error in CfgCtrlEncoder/%1 Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/%1 with the %2 key is not configured. Configuration of this value is mandatory for this encoder. Error correction Adapt the configuration

Número de error	Descripción
230-0545	Error message Error in CfgCtrlEncoder/%1 Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/%1 with the %2 key is not configured correctly. Error correction Adapt the configuration
230-0546	Error message Self-test not possible with active handwheel Cause of error The self-test was started with an active handwheel. This is not allowed. Error correction Start the self-test only with an inactive handwheel
230-0547	Error message Self-test not possible if handwheel is not in base station Cause of error The self-test cannot be performed, since the wireless handwheel is not in its base station. Error correction Place the wireless handwheel in the base station before starting the self-test
230-0548	Error message Spindle function not permitted Cause of error You attempted to perform a spindle function even though the spindle is currently being controlled by the PLC. Error correction - Wait until the PLC no longer controls the spindle - Restart the spindle function
230-0549	Error message Desconexión tras Lift-Off Cause of error A preceding error led to a lift-off with subsequent switch-off. Error correction - Note further pending errors

Número de error	Descripción
230-054A	Error message SS2 stop reaction Cause of error Triggering of an SS2 reaction caused an NC stop. Error correction - Note further pending error messages
230-054B	Error message Obsolete DCM option: No collision protection available Cause of error The software option Dynamic Collision Monitoring DCM v1 (40/5-03-1) is enabled on this machine. This option is intended to ensure protection against collision. However, the software version in use on this control doesn't support this option. Collision protection is now available only through the Dynamic Collision Monitoring DCM v2 (140/5-03-2) software option. Error correction - Enable the software option DCM v2 (140/5-03-2) - Inform your service agency
230-054C	Error message Traverse-range switchover: FS reports an error Cause of error An internal software error occurred (error during communication between IPO and FS). Error correction Inform your service agency.
231-4003	Error message 4003 PARO EMERGENCIA activo (test PARO EMERGENCIA) Cause of error Error correction
231-4004	Error message 4004 PARO EMERGENCIA inactivo (test PARO EMERGENCIA) Cause of error Error correction
231-4005	Error message 4005 Aviso de exceso de Stack Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-4007	Error message 4007 GA no envía ninguna interrupción Cause of error Error correction
231-4008	Error message 4008 La respuesta a un comando Host tuvo lugar demasiado tarde Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 Interrupción falsa (AC-Fail, parada de emergencia) Cause of error Error correction
231-400B	Error message 400B Host ha sido requerido para la sincronización Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Eje %1: Medición interrumpida por parada NC Cause of error El ciclo se ha interrumpido con NC-Stop durante una medición. La medición se ha interrumpido y los datos se han descargado. Error correction - Continuar el ciclo con NC-Start - Repetir la medición
231-4110	Error message 4110 Suciedad en el sistema de medida (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4120	Error message 4120 Frecuencia excedida en el sistema de medida (eje: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-4130	Error message 4130 Suciedad en sistema de medida de la pista Z1 (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4140	Error message 4140 Aviso etapa de potencia: temperatura del refrigerante eje: %1 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 Aviso etapa de potencia: eje: %1 Cause of error Error correction
231-4160	Error message 4160 Regulación de estado GA = no memorizada (eje %1) Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 Error en la medición de temperatura (eje %1) Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: accionamiento listo para el funcionamiento (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: accionamiento no está listo para el funcionamiento (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4220	Error message 4220 Reconocimiento de estado de paro (V=0 con IQ_max): (eje: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-4230	Error message 4230 Fin del reconocimiento del estado de paro (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4240	Error message 4240 Preaviso para supervisión I ² *t (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4250	Error message 4250 Fin del preaviso para supervisión I ² *t (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4260	Error message 4260 Limitación mediante supervisión I ² *t Cause of error Error correction
231-4270	Error message 4270 Fin de la limitación mediante la supervisión I ² *t (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4280	Error message 4280 Error en consulta REF (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4290	Error message 4290 Desconexión accionamiento (señal RDY inactiva): (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4300	Error message 4300 Liberación accionamiento (eje: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-4310	Error message 4310 Accionam. bloqueado, p.ej., mediante parada emergencia (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4400	Error message 4400 Error de arrastre excesivo (Eje: %1) Cause of error - El error de arrastre de un eje rebasa uno de los límites de error de arrastre. - La aceleración ajustada es demasiado grande. - El motor no se mueve a pesar de estar "Accionamiento ON". Error correction - Reducir el avance del mecanizado, aumentar la velocidad de rotación. - Eliminar las posibles fuentes de trepidaciones. - Si se producen frecuentemente: Informar al servicio técnico postventa. - Comprobar la aceleración (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Comprobar los límites de error de arrastre (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] y servoLagMax[1/2]) - Durante la aceleración, la corriente del motor no debe estar en el límite
231-4810	Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1 Cause of error Error correction
231-5100	Error message 5100 Bucle de marcha en ralenti: supervisión del tiempo (valor: %1) Cause of error Error correction
231-5200	Error message 5200 Desviación del ángulo corregida al alinear (valor: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-5300	Error message 5300 Sobrepaso de tiempo interrupción revoluciones (valor: %1) Cause of error Error correction
231-5500	Error message 5500 Parada de emergencia fallida Cause of error Error correction
231-6002	Error message 6002 Estado de la entrada "Máquina On"= 1 después de "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 Estado de la entrada "Máquina On"= 0 después de "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 Arranque de STOP1 a causa de error en test T2 Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 Cambiador de herramienta: cambio salida "SHS2" tensor abierto Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 Arranque STOP2 : tensión de alimentación incorrecta Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-6017	Error message 6017 Arranque STOP2: abandonar rango de temperatura admitido Cause of error Error correction
231-6018	Error message 6018 Solicitud del test de supresión de impulso Cause of error Error correction
231-6100	Error message 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 Cause of error Error correction
231-6140	Error message 6140 Supervisión de la posición negativa con Stop 1 Cause of error Error correction
231-6800	Error message 6800 CC (Dbg): test code Cause of error Error correction
231-6810	Error message 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches Cause of error Error correction
231-6820	Error message 6820 CC (log): autotest info Cause of error Error correction
231-6840	Error message 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-6850	Error message 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection Cause of error Error correction
231-8000	Error message 8000 Advertencia CC%2: alta temperatura en la tarjeta de ajuste Cause of error - La temperatura en la tarjeta del regulador ha excedido una barrera límite - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction - Comprobar la climatización del armario electrico - Comprobar el funcionamiento del ventilador - Informar al servicio postventa
231-8001	Error message 8001 Aviso CC%2: Baja temperatura en tarjeta regulación Cause of error - La temperatura en la tarjeta del regulador no llega a una barrera límite - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction - Comprobar la climatización del armario electrico - Informar al servicio postventa
231-8002	Error message 8002 Advertencia CC%: Velocidad del ventilador baja Cause of error - La velocidad del ventilador en la unidad de regulación CC ha sobrepasado una barrera límite Error correction - Controlar el ventilador - Informar al servicio postventa
231-8003	Error message 8003 CC%2 Preaviso: Corriente demasiado alta Cause of error - La corriente del circuito intermedio del módulo de alimentación ha excedido una barrera límite Error correction - Reducir el voltaje del circuito intermedio mediante: - Adecuar las rampas de aceleración y frenado de los ejes/ cabezales - Comprobar los parámetros de máquina motPbrMax y motPMax - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8004	Error message 8004 Cargar software test CC Cause of error - en el control se encuentra un software de test de la CC no liberado sin una suma de comprobación del programa CRC válida. - en le fichero binario del software de la CC no se ha introducido ningún valor válido para la suma de comprobación del CRC. - la versión de software de la MC no da soporte a la comparación de las sumas de comprobación del CRC Error correction - tras realizar el acuso de recibo del error, este software no puede ser utilizado para una puesta en marcha o un diagnóstico del error. - Comprobar la versión de software - Leer el libro de registros - Informar al servicio postventa
231-8005	Error message 8005 Señal del osciloscopio sin soporte 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 Error en transmisión LSV2 Cause of error - Error en la transmisión de datos con el protocolo LSV2. Error correction - Pulsar la tecla CE para eliminar el error. - El error no tiene efecto en las funciones del control. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
231-8040	Error message 8040 Temp. cuerpo refriger. UV 1xx Cause of error - la temperatura del disipador de calor de la fuente de alimentación UV 1xx es demasiado alta - la temperatura en el armario eléctrico es demasiado alta - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la UV - sensor de temperatura defectuoso - un progresivo aumento de la temperatura del disipador de calor provocará la desconexión Error correction - parar y dejar enfriar la máquina - continuar trabajando con una potencia más baja (disminuir el avance) - limpiar el enrejado del filtro - comprobar el climatizador del armario eléctrico - Informar al servicio postventa
231-8041	Error message 8041 Iz en UV 1xx excesiva Cause of error - la corriente del circuito intermedio de la fuente de alimentación UV 1xx es demasiado alta - se ha sobrecargado la máquina durante el mecanizado de la pieza Error correction - continuar trabajando con una potencia más baja (disminuir el avance, reemplazar la herramienta roma, etc.)
231-8042	Error message 8042 CC%2 Temp. máx de la tarjeta de regulación sobrepasada Cause of error - Se ha excedido la temperatura máxima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction - Comprobar la climatización del armario eléctrico - Comprobar el funcionamiento del ventilador - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8043	Error message 8043 CC%2 Temp. mín de la tarjeta de regulación sobrepasada Cause of error - Se ha excedido la temperatura mínima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction - Comprobar la climatización del armario eléctrico - Informar al servicio postventa
231-8044	Error message 8044 Vel. ventilador CC%2 baja Cause of error - La velocidad del ventilador en la unidad de regulación CC ha sobrepasado la barrera de control Error correction - Controlar el ventilador - Cambiar unidad reguladora - Informar al servicio postventa
231-8060	Error message 8060 Cor. fuga UV excesiva CC%2 Cause of error - Problema de aislamiento (p. ej., motor defectuoso, suciedad en el inversor, humedad) - Comprobar la conexión de toma de tierra del motor Error correction - Delimitar la causa deseleccionando ejes - Sustituir el motor del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Sustituir el cable de alimentación del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Sustituir el inversor del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Comprobar los motores de todos los ejes seleccionados - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
231-8061	Error message 8061 Falta Fuente de alimentación Ready Cause of error - señal de 'ready' de la fuente de alimentación inactiva tras el inicio de la regulación - Ha fallado la protección principal - Error en el programa PLC - Fuente de alimentación, inversor defectuoso Error correction - Intentar de nuevo la conexión, si persiste el error: - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado (protección principal) - Comprobar el programa PLC - Cambiar la fuente de alimentación, inversor
231-8062	Error message 8062 Valor lím.: Uz dem. peque. Cause of error - El valor límite fijado para la tensión mínima del circuito intermedio de la fuente de alimentación ha sido excedido. Error correction - Informar al servicio postventa - Fallo de la tensión de alimentación en el módulo de alimentación - Consumo de potencia excesivo de los ejes -> activar la limitación de consumo del cabezal
231-8063	Error message 8063 CC%2 Exceso de tiempo en test estado S Cause of error - La activación del análisis del estado S mediante la MC tras una prueba se realiza demasiado tarde. - El tiempo máximo de prueba de desconexión ha sido excedido. Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8064	Error message 8064 Caída de tensión (AC) Cause of error Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento. Se ha interrumpido temporalmente la alimentación de la tensión en la red. Posibles causas: - Caída de la red - Interrupción de la tensión de red - fusible defectuoso en la parte de la alimentación de tensión de la red - cableado defectuoso en la alimentación de tensión de la red Error correction - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa
231-8065	Error message 8065 Caída de tensión DC Cause of error Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento, la tensión continua excede el valor límite especificado. Error correction - Comprobar la tensión continua - Descartar interrupciones en la protección de carga del circuito intermedio - Comprobar la alimentación de tensión de la red - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de la red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa
231-8066	Error message 8066 CC%2 Sobrepassed temperatura máx. tarjeta regulador Cause of error - Se ha excedido la temperatura máxima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction - Comprobar la climatización del armario eléctrico - Comprobar el funcionamiento del ventilador - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8067	Error message 8067 CC%2 Sobrepasada temperatura min. tarjeta regulación Cause of error - Se ha excedido la temperatura mínima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction - Comprobar la climatización del armario electrico - Informar al servicio postventa
231-8068	Error message 8068 Vel. ventilador CC%2 baja Cause of error - La velocidad del ventilador en la unidad de regulación CC ha sobrepasado la barrera de control Error correction - Controlar el ventilador - Cambiar unidad reguladora - Informar al servicio postventa
231-8069	Error message 8069 Error IGBT módulo de alimentación Cause of error - El módulo de alimentación ha desconectado con un error IGBT (sobrecarga). Error correction - Comprobar el consumo de potencia de ejes y cabezales - Sustituir el módulo de alimentación - Informar al servicio postventa
231-806A	Error message 806A Módulo de inserción SPI desconocido Cause of error - Módulo de tarjeta SPI (para CC ó MC) desconocido o transmite una identificación desconocida - Módulo de tarjeta SPI defectuoso Error correction - Quitar el módulo de tarjeta SPI defectuoso - Sustituir el módulo de tarjeta SPI defectuoso - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-806B	Error message 806B Caída tens. (AC) reg, acc.. Cause of error Ha ocurrido un llamado "AC-Fail" durante el funcionamiento. Esto significa que el suministro de tensión de la red ha sido interrumpido temporalmente. Posibles causas: - fallo de la red - caída de la tensión de la red - fusible defectuoso en la parte de la alimentación de la red - cableado defectuoso del suministro de tensión de la red Error correction
231-806C	Error message 806C Caída de tensión DC Cause of error Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento, la tensión continua excede el valor límite especificado. Error correction - Comprobar la tensión continua - Descartar interrupciones en la protección de carga del circuito intermedio - Comprobar la alimentación de tensión de la red - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de la red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa
231-8080	Error message 8080 Uz UV 1xx excesiva Cause of error - la tensión del circuito intermedio de la fuente de alimentación demasiado grande - resistencia de frenado defectuosa - fuente de alimentación defectuosa (regenerativa/no regenerativa) - interrupción en la alimentación primaria (fusibles, alambres, etc.) - regeneración imposible Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el origen de configuración (frenado de cabezal) - comprobar la resistencia de frenado - cambiar la fuente de alimentación - comprobar fusibles y cableado de alimentación primaria

Número de error	Descripción
231-8081	Error message 8081 Uz demasiado pequeño Cause of error - La tensión del circuito intermedio de la fuente de alimentación es muy pequeña Error correction - Informar al servicio postventa - Fallo de la tensión de alimentación en el módulo de alimentación - Consumo de potencia excesivo de los ejes -> activar la limitación de consumo del cabezal - Comprobar MP2192
231-8082	Error message 8082 Señal desconexión MC: -STO.A.MC.WD está activa Cause of error - La señal desconexión MC: -STO.A.MC.WD está activa - Comprobar el valor introducido en el parámetro de máquina CfgCycleTime -> watchdogTime - Defecto de hardware - Desconexión del accionamiento por motivo de un error interno del MC Error correction - Informar al servicio postventa
231-8086	Error message 8086 Palpación ya activa Cause of error Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-8092	Error message 8092 Tiempo cic. cont. pos. err. Cause of error - MC envía un tiempo de ciclo erróneo para el regulador de posición CC - Ha ocurrido un error de hardware. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración ipoCycle - Cambiar la pletina del regulador

Número de error	Descripción
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI Cód. Comunic=%4 Dirección=%5 Cause of error - La supervisión de la comunicación HSCI avisa de un error de transmisión - Hardware de un componente del HSCI defectuoso Error correction - Comprobar el cableado HSCI - cambiar hardware defectuoso - Informar al servicio postventa
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI Paquete de datos no recibido Código=%4 Dirección=%5 Cause of error Ha surgido un error en la comunicación. Un paquete de datos esperado no se ha podido recibir con el aparato con la dirección HSCI indicada. Código 2101: faltan datos cíclicos 2102: faltan datos asíncronos 2103: faltan datos asíncronos 2 2104: faltan datos cíclicos de baja prioridad - Interrupción esporádica de la comunicación HSCI por problemas de contacto (enchufe) o interferencias CEM externas - Problemas de toma de tierra en el sistema HSCI - Interferencia en la tensión de alimentación de un componente del HSCI - Fallos en la tensión de alimentación, tensión de alimentación demasiado alta o baja de un componente del HSCI - Componente del HSCI defectuoso Error correction - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la toma a tierra y la tensión de alimentación del componente del HSCI - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI: datos ID erróneos aparato HSCI Código=%4 Dirección=%5 Cause of error Ha surgido un error en la comunicación. A la unidad HSCI con la dirección HSCI arriba indicada fueron enviados datos de identificación erróneos desde una unidad HSCI con seguridad funcional FS. Código 2201: falta telegrama cíclico 2202: telegrama de datos contiene una suma de comprobación CRC errónea 2203: telegrama de datos contiene un contador de Watch-dog erróneo 2204: telegrama de datos contiene una indicación del canal errónea 2205: telegrama de datos contiene una dirección HSCI errónea 2206: telegrama de datos contiene un número de entradas erróneo - Configuración HSCI errónea (fichero IOC) o error de cableado - Componente del HSCI defectuoso Error correction - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la configuración HSCI y corregirla si fuera necesario. - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-8093	Error message 8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre MC-CC Código=%4 Dirección=%5 Cause of error Ha surgido un error en la comunicación. El aparato con la dirección HSCI no ha podido recibir un paquete de datos esperado. Código 2301: falta telegrama de MC a la unidad de regulación 2302: telegrama de datos contiene una suma de comprobación CRC errónea 2303: telegrama de datos contiene un contador de Watch-dog erróneo - Problemas de conexión esporádicos de la conexión HSCI o interferencias del exterior - Componente del HSCI defectuoso Error correction - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-8093	Error message 8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre CCs Código=%4 Dirección=%5 8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre las CCs Código=%4 Dirección=%5 Cause of error En la comunicación HSCI entre varias unidades de regulación CC 61xx ó UEC 1xx ocurrió un error. Código 2401: falta telegrama de transmisión entre las unidades de regulación 2402: telegrama de datos contiene una suma de comprobación CRC errónea 2403: telegrama de datos contiene un contador de Watch-dog erróneo 2404: índice erróneo de una unidad de regulación - Interrupción esporádica de la comunicación HSCI por Problemas de contacto (enchufe) o interferencias desde el exterior - Componente del HSCI defectuoso Error correction - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
231-8093	Error message 8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5 Cause of error En la configuración HSCI de una componente HSCI con seguridad funcional FS han ocurrido errores. Código 2207: recibido un número erróneo de comandos de configuración 2208: configuración de un tipo de aparato erróneo 2209: configuración de un número erróneo de entradas 2210: configuración de un número erróneo de salidas 2211: recibido un Id de módulo erróneo de durante la configuración 2212: configuración de un Id de test erróneo 2213: configuración de una variante de aparato errónea - Configuración HSCI (archivo IOC) no corresponde con la componente HSCI conectada con FS Error correction - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la configuración HSCI y corregirla si fuera necesario. - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-8093	Error message 8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5 8093 CC%2 Aviso de alarma de componente HSCI (FPGA) Código=%4 Dirección=%5 Cause of error La parte del HSCI (componente HSCI) con la dirección arriba indicada ha comunicado un alarma de transmisión. Código 2500: alarma general de FPGA 2501: cyclic Campo Rx sobrepasado 2502: async Campo Rx sobrepasado 2503: async2 Campo Rx sobrepasado 2504: low prio Campo Rx sobrepasado 2505: cyclic Campo Tx sobrepasado 2506: async Campo Tx sobrepasado 2507: async2 Campo Tx sobrepasado 2508: low prio Campo Tx sobrepasado 2509: Inconsistencia de datos Rx 2510: Inconsistencia de datos Tx 2511: Frame number error 2512: Sync fail flag 2513: Sync data fail flag - Interrupción esporádica de la comunicación HSCI por Problemas de contacto (enchufe) o interferencias CEM - Componente del HSCI defectuoso Error correction - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-8094	Error message 8094 Tiempo de palpado CC%2 HSCI no transf. Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
231-8130	Error message 8130 Freno del motor defect. %1 Cause of error - Freno del motor defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el control del freno del motor - Cambiar el motor

Número de error	Descripción
231-8150	Error message 8150 Orientación de campo efectiva %1 Cause of error - Orientación de campo concluída satisfactoriamente Error correction - Pulse CE para eliminar el mensaje
231-8160	Error message 8160 Valor actual de la corriente demasiado alto %1 Cause of error - Se ha sobrepasado la corriente máxima permitida del módulo de potencia Error correction - Comprobar el ajuste de regulación de tensión - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar el sistema contra cortocircuitos
231-8190	Error message 8190 Error medición TNCopt %1 Cause of error - La medición TNCopt fue interrumpida Error correction - Comprobar la versión TNCopt - Comprobar si el accionamiento está activo - Informar al servicio postventa
231-81A0	Error message 81A0 Canal de diagnóstico no válido %1 Cause of error - Canal diag CC seleccionado incorrectamente en el osciloscopio. Error correction - Seleccionar otro canal
231-81A1	Error message 81A1 CC %2 eje %1: DSP no válido Debug Canal %4 Cause of error Seleccionada en el osciloscopio una señal de depuración DSP no válida Error correction Selección de otra señal

Número de error	Descripción
231-81A2	Error message 81A2 Eje %1: Número de canales por convertidor rebasados Cause of error Se ha sobrescrito el número máximo posible de canales del osciloscopio por equipo. Error correction Reduzca el número de canales del osciloscopio para el equipo.
231-81A3	Error message 81A3 Eje %1: Número de canales por encóder rebasados Cause of error Se ha sobrescrito el número máximo posible de canales del osciloscopio por equipo. Error correction Reduzca el número de canales del osciloscopio para el equipo.
231-81A4	Error message 81A4 Eje %1: se ha eliminado el resultado de la determinación del peso Cause of error Se ha borrado el resultado del pesaje (determinación del peso). No se ha desactivado el ciclo 239. Error correction Desactivar ciclo 239 antes de que cambie a otro ajuste
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten Cause of error Se ha sobrescrito el número máximo posible de canales del osciloscopio por equipo. Error correction Reduzca el número de canales del osciloscopio para el equipo.
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 Sist. de medida %1: N.º de canales del osciloscopio superado Cause of error Se ha superado el número máximo posible de canales de osciloscopio para este sistema de medida. Error correction Reduzca el número de canales del osciloscopio del sistema de medida.

Número de error	Descripción
231-81B0	Error message 81B0 Error com DQ inverter %1 Po=%4 Dev=%5 error=%6 Cause of error - La comunicación DRIVE-CLiQ hacia el variador del eje indicado es defectuosa - La comunicación DRIVE-CLiQ en la salida mencionada (Po=Port) tiene interrupción - Código de error (error) del DSA-Link (tercera información adicional): - salida en formato decimal, interpretación binaria en forma de 8 bits: Bit(s) Significado 7 Interrupt activado 6..5 Grupo de error: '00' Error de recepción de telegrama '01' otros errores de recepción '10' Error de envío '11' otros errores 4 Telegrama demasiado pronto 3..0 Diferenciación detallada: 0x1: Error CRC 0x2: Telegrama demasiado corto 0x3: Telegrama demasiado largo 0x4: Byte de longitud erróneo 0x5: Tipo de telegrama erróneo 0x6: Dirección errónea 0x7: Sin telegrama SYNC 0x8: Telegrama SYNC inesperado 0x9: Recibido BIT de ALARMA 0xA: Falta señal de vida 0xB: Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico Error correction - Comprobar el cableado del DRIVE-CLiQ - Sustituir el variador - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción																																								
231-81C0	Error message 81C0 Error com DQ trans.mot %1 Po=%4 Dev=%5 error=%6 Cause of error - La comunicación DRIVE-CLiQ hacia el medidor de revoluciones (transmisor motor) del eje indicado es defectuosa. - La comunicación DRIVE-CLiQ en la salida mencionada (Po=Port) tiene interrupción. - Código de error (error) del DSA-Link (tercera información adicional): - salida en formato decimal, interpretación binaria en forma de 8 bits: <table> <tr> <td>Bit(s)</td><td>Significado</td></tr> <tr> <td>7</td><td>Interrupt activado</td></tr> <tr> <td>6..5</td><td>Grupo de error:</td></tr> <tr> <td>'00'</td><td>Error de recepción de telegrama</td></tr> <tr> <td>'01'</td><td>otros errores de recepción</td></tr> <tr> <td>'10'</td><td>Error de envío</td></tr> <tr> <td>'11'</td><td>otros errores</td></tr> <tr> <td>4</td><td>Telegrama demasiado pronto</td></tr> <tr> <td>3..0</td><td>Diferenciación detallada:</td></tr> <tr> <td>0x1:</td><td>Error CRC</td></tr> <tr> <td>0x2:</td><td>Telegrama demasiado corto</td></tr> <tr> <td>0x3:</td><td>Telegrama demasiado largo</td></tr> <tr> <td>0x4:</td><td>Byte de longitud erróneo</td></tr> <tr> <td>0x5:</td><td>Tipo de telegrama erróneo</td></tr> <tr> <td>0x6:</td><td>Dirección errónea</td></tr> <tr> <td>0x7:</td><td>Sin telegrama SYNC</td></tr> <tr> <td>0x8:</td><td>Telegrama SYNC inesperado</td></tr> <tr> <td>0x9:</td><td>Recibido BIT de ALARMA</td></tr> <tr> <td>0xA:</td><td>Falta señal de vida</td></tr> <tr> <td>0xB:</td><td>Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico</td></tr> </table> Error correction - Comprobar el cableado del DRIVE-CLiQ - Comprobar la conexión de los aparatos de medición - Sustituir el sistema de medida de revoluciones - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio postventa	Bit(s)	Significado	7	Interrupt activado	6..5	Grupo de error:	'00'	Error de recepción de telegrama	'01'	otros errores de recepción	'10'	Error de envío	'11'	otros errores	4	Telegrama demasiado pronto	3..0	Diferenciación detallada:	0x1:	Error CRC	0x2:	Telegrama demasiado corto	0x3:	Telegrama demasiado largo	0x4:	Byte de longitud erróneo	0x5:	Tipo de telegrama erróneo	0x6:	Dirección errónea	0x7:	Sin telegrama SYNC	0x8:	Telegrama SYNC inesperado	0x9:	Recibido BIT de ALARMA	0xA:	Falta señal de vida	0xB:	Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico
Bit(s)	Significado																																								
7	Interrupt activado																																								
6..5	Grupo de error:																																								
'00'	Error de recepción de telegrama																																								
'01'	otros errores de recepción																																								
'10'	Error de envío																																								
'11'	otros errores																																								
4	Telegrama demasiado pronto																																								
3..0	Diferenciación detallada:																																								
0x1:	Error CRC																																								
0x2:	Telegrama demasiado corto																																								
0x3:	Telegrama demasiado largo																																								
0x4:	Byte de longitud erróneo																																								
0x5:	Tipo de telegrama erróneo																																								
0x6:	Dirección errónea																																								
0x7:	Sin telegrama SYNC																																								
0x8:	Telegrama SYNC inesperado																																								
0x9:	Recibido BIT de ALARMA																																								
0xA:	Falta señal de vida																																								
0xB:	Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico																																								

Número de error	Descripción
231-8300	Error message 8300 Freno del motor defect. %1 Cause of error - Freno del motor defectuoso Error correction Advertencia: Los ejes suspendidos pueden caer según las circunstancias. El eje puede caer. ¡No acceder a la zona de peligro debajo del eje! - Llevar el eje a una posición segura antes de desconectar - Informar al servicio postventa - Controlar el control del freno del motor - Sustituir motor
231-8310	Error message 8310 Sin corriente en test de frenado %1 Cause of error - El motor no se ha conectado correctamente - Inversor mal conectado - Inversor averiado - Motor averiado Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado del motor y del inversor - Comprobar el inversor - Comprobar el motor

Número de error	Descripción
231-8320	Error message 8320 PIC: valor real no igual al valor nominal %1 Cause of error Posible causa: El rango de medición de corriente del inversor no se corresponde con el rango establecido en la configuración. Este mensaje puede aparecer, p. ej., si se ha insertado una nueva unidad de reglaje CC o si se ha producido una modificación inesperada de la configuración. "PIC" es el nombre de un microcontrolador del inversor que activa y hace la lectura del rango de medición de corriente. - Valor nominal (valor de la columna S de la tabla del módulo de potencia) = 1, si bien: - no hay ningún PIC disponible - el PIC no se puede activar - el acceso al PIC está desactivado (parámetro de máquina motEncCheckOff, Bit16=1) - Valor nominal (valor de la columna S de la tabla del módulo de potencia) = 0, si bien: - el acceso al PIC está desactivado (parámetro de máquina motEncCheckOff, Bit16=1) y el PIC ya se ha cambiado a 1 Error correction - En la configuración de la máquina, comprobar el módulo de potencia insertado - Comprobar el valor nominal (valor de la columna S de la tabla del módulo de potencia) del PIC - En caso necesario, modificar la frecuencia PWM (a >= 5 kHz) - En caso necesario, sustituir el módulo de potencia
231-8330	Error message 8330 Test frenado interrumpido %1 Cause of error El test de frenado ha sido interrumpido - por el PLC a través del módulo 9161 = 0 - Falta señal de liberación (Salida de emergencia, X150, ...) - otro aviso de error Error correction - Comprobar el programa PLC - Comprobar las señales de liberación - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8420	Error message 8420 Temperatura del módulo de potencia demasiado alta %2.s Cause of error - El eje soporta demasiada carga (sobrecarga, temperatura) - El armario eléctrico no está suficientemente refrigerado Error correction - Reducir la carga - Comprobar la refrigeración en el armario eléctrico - Informar al servicio postventa
231-8430	Error message 8430 Error en cambio de ejes %1 Cause of error - Se ha eliminado de la configuración de la máquina un eje que aun está en regulación Error correction - Comprobar el programa PLC y, dado el caso, modificarlo. - Comprobar los datos de configuración axisMode - Informar al servicio postventa
231-8440	Error message 8440 Orient. campo satisfact. %1 Cause of error - La orientación del campo se ha completado satisfactoriamente Error correction - Borrar el mensaje con CE
231-8600	Error message 8600 Sin comando accionam. ON %1 Cause of error - El controlador de la velocidad está esperando al comando "accionamiento motor on": El programa PLC no transmite ningún comando "accionamiento on". Error correction - Comprobar el programa PLC - Informar al servicio postventa. - Comprobar la versión de software.

Número de error	Descripción
231-8610	Error message 8610 Valor I2T demasiado alto %1 Cause of error - La carga en el tiempo del accionamiento es demasiado alta Error correction - Reducción de la carga o de la duración - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar si el motor y la etapa de potencia son los adecuados para la carga
231-8620	Error message 8620 La carga es demasiado alta %1 Cause of error - El accionamiento tiene corriente máxima y no puede acelerar más - Carga (par, fuerza) del accionamiento demasiado elevada Error correction - Reducir la carga del accionamiento - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar si el motor y la etapa de potencia son los adecuados para la carga
231-8630	Error message 8630 Valor actual de la corriente demasiado alto %1 Cause of error - Se ha sobrepasado la corriente máxima permitida del módulo de potencia Error correction - Comprobar el ajuste de regulación de tensión - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar el sistema contra cortocircuitos
231-8640	Error message 8640 Valor I2T del motor es demasiado alto %1 Cause of error - La carga del motor es demasiado alta demasiado tiempo Error correction - Reducción de la carga o de la duración - Comprobar la tabla del motor y el origen de configuración - Comprobar si el motor es el adecuado para la carga - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8650	Error message 8650 Valor I2T del módulo potencia es demasiado alto %1 Cause of error - La carga de la etapa de potencia es demasiado alta demasiado tiempo Error correction - Reducción de la carga o de la duración - Comprobar el módulo de potencia y el origen de configuración - Comprobar si la etapa de potencia es el adecuado para la carga - Informar al servicio postventa
231-8680	Error message 8680 Convertidor DQ %1: Limitación corriente máx. Cause of error - La corriente máxima leída por el convertidor es inferior a la corriente máxima en la tabla del convertidor. - Con una frecuencia PWM > 4kHz: La corriente de salida es demasiado baja por Derating. - Se sobrepasó el margen de carga permitido del convertidor. Error correction - Reducir la frecuencia PWM. - Reducir el margen de carga del convertidor. - Informar al servicio postventa
231-8690	Error message 8690 Orientación de campo efectiva %1 Cause of error - Orientación de campo concluída satisfactoriamente Error correction - Pulse CE para eliminar el mensaje
231-8800	Error message 8800 Señal LT-RDY inactiva %1 Cause of error - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8810	Error message 8810 Señal LT-RDY inactiva %1 Cause of error - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa
231-8820	Error message 8820 Angulo de campo desconocido %1 Cause of error - No se ha calculado todavía el ángulo de campo del motor en el punto de referencia del encoder del motor. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro introducido en el dato de configuración motFieldAdjustMove - Dado el caso, calcular el ángulo de campo en el modo "ajuste del regulador de tensión" (pulsar Softkey ORIENT. CAMPO) Atención: el motor debe poder girar libremente (sin ninguna brida, sin ningún eje suspendido, sin limitaciones mecánicas). - comprobar el registro introducido en "Tipo del sistema de medida" en la tabla del motor
231-8830	Error message 8830 Endat: sin ángulo de campo %1 Cause of error - No se ha calculado el ángulo de campo de un motor con un sistema de medida EnDat no orientado - El número de serie EnDat leído no concuerda con el número de serie Endat memorizado Error correction - Informar al servicio postventa - Dado el caso, calcular el ángulo de campo en el modo "ajuste del regulador de tensión" (pulsar Softkey ORIENT. CAMPO) - Comprobar el registro introducido en "Tipo del sistema de medida" en la tabla del motor - Comprobar dato de configuración motEncType

Número de error	Descripción
231-8840	Error message 8840 Ejes no disponibles %1 Cause of error - Se ha dado una orden de conexión a un eje no disponible Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-8850	Error message 8850 Accionamiento aún activo %1 Cause of error - Se ha iniciado la determinación de la posición (pista Z1) a pesar de que el accionamiento aún no está activo Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-8860	Error message 8860 Frecuencia entrada sist. med. veloc. %1 Cause of error - Interferencias en las señales del sistema de medida de velocidad - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado
231-8870	Error message 8870 Frecuencia entrada sist. med. posic. %1 Cause of error - Interferencias en las señales del sistema de medida de posición - penetración de humedad Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado

Número de error	Descripción
231-8880	Error message 8880 Sin liberación durante el cálculo del ángulo de campo %1 Cause of error La instrucción de liberación ha sido bloqueado durante el cálculo del ángulo de campo. (p.ej., programa PLC, parada de emergencia, X150/X151, función de supervisión) Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC (causa más frecuente)
231-8890	Error message 8890 TRC: Tipo de motor erróneo %1 Cause of error - El eje, para el que se ha activado mediante MP2260.x la compensación la ondulación torque, no es un motor lineal o síncrono. Error correction - Informar al servicio postventa - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x
231-88A0	Error message 88A0 TRC: Tipo de control erróneo %1 Cause of error - El fichero de compensación se ha generado por otro control que el que se utiliza en este momento. No está autorizado copiar el fichero de compensación de otro control. Error correction - Informar al servicio postventa - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCopt en Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x

Número de error	Descripción
231-88B0	Error message 88B0 TRC: Tipo de fichero erróneo - Motor %1 Cause of error - El fichero de compensación fue generado para un motor con otro sistema de medida de velocidad con interfaz EnDat que el que se está utilizando momentaneamente. No está autorizado copiar el fichero de compensación de otro control. Error correction - Informar al servicio postventa - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCOpt en Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x
231-88C0	Error message 88C0 Máx. velocidad nominal motor %1 sobrepasada Cause of error - Eje: el avance máximo es mayor que la velocidad máxima del motor (N-MAX) multiplicada por el valor del fichero de configuración distPerMotorTurn - Cabezal: la velocidad máxima del cabezal es mayor que la velocidad máxima del motor (N-MAX) multiplicada por la transmisión del engranaje - La relación entre el número de impulsos del sistema de medida de posición y el número de impulsos del sistema de medida del motor es incorrecta - El valor N-Max de la tabla de motores es incorrecto - Valor incorrecto en el fichero de configuración motName - EcoDyn: con el avance seleccionado se ha sobrepasado la tensión admisible Error correction - Informar al servicio técnico - Comprobar N-MAX en la tabla de motores - Comprobar los ficheros de configuración maxFeed, manualFeed y distPerMotorTurn - Comprobar los ficheros de configuración de la velocidad del cabezal - Comprobar la columna STR de la tabla de motores y el número de impulsos en la frase de parámetros del cabezal (fichero de configuración desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: posEncoderIncr) - Comprobar todos los ficheros de configuración de CfgServoMotor

Número de error	Descripción
231-88D0	Error message 88D0 Compensación cinemática %s imposible Cause of error Kinematic compensation via compensation file is possible only for - Double-speed axes - PWM frequencies less than or equal to 5 kHz Error correction - Check the machine parameter: - Check the entry in SelAxType. - Check the entry in AmpPwmFreq. - Check the compensation file. - Inform your service agency.
231-88E0	Error message 88E0 Test de frenado %1 imposible Cause of error - No es posible realizar el test de frenado, porque el eje no está en regulación. Error correction - Informar al servicio postventa - Error de software
231-88F0	Error message 88F0 Falta la preparación del mód. aliment. e inversor %s Cause of error - Estando el accionamiento en regulación, se ha desactivado la Ready-Signal del convertidor como también la Ready-Signal de los módulos de suministro. Posibles causas: - Se ha desconectado UV de X70 - Error de desconexión de UV: - Interrupción de la tensión de alimentación - tensión intermedia demasiado alta - tensión intermedia demasiado baja - corriente intermedia demasiado alta - PLC o cableado externo desconectado de UV - Impulsos parásito del cableado CC -> UV, CC -> UM - Unidad reguladora CC defectuosa Error correction - En caso de error controlar el diagnóstico LEDs en UV - Controlar la tensión del referencial de UV: - Controlar la señal de disparo en X70 - Verificar si en la fuente de alimentación sin retorno la resistencia de frenado está conectada - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Cambiar el potenciómetro y el módulo de abastecimiento. - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-8900	Error message 8900 Rev. nominal > %5 rpm: reducc. campo inactivo %1 Cause of error - La reducción de campo no está activada (parámetro de máquina ampVoltProtection = 0) - Las revoluciones nominales eran más altas que las revoluciones posibles sin reducción de campo Error correction - Activar reducción de campo (fijar el parámetro de máquina ampVoltProtection diferente a 0)
231-8910	Error message 8910 Vel. para detección de pos. de rotor dem. alta %1 Cause of error - Se ha fijado una velocidad demasiado alta durante la generación de la posición del rotor - Causa 1: La obtención de la posición rotativa ha sido conducida en un eje vertical sin una compensación de pesos - Causa 2: El motor se encuentra en una posición desfavorable de conexión. El eje se dirige a una posición determinada. Error correction - en la Causa 1: Generar otro tipo de posición del rotor. Sólo puede usarse un método que genere la posición del rotor en parada. - en la Causa 2: Reiniciar la posición del rotor. - Informar al servicio postventa
231-89F0	Error message 89F0 Entrada de P inactiva %s Cause of error - En MP4130.0 se ha definido una entrada PLC rápida, que permanece inactiva al conectar el accionamiento. - No se ha desbloqueado mediante W522 la entrada PLC rápida. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar la entrada PLC rápida (MP4130.0)

Número de error	Descripción
231-8A00	Error message 8A00 Sin desbloq. del inversor %1 Cause of error - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de un inversor no preparado (señal RDY). - No aplicada la protección principal y de carga del sistema de alimentación (p.ej., conector X70 en UV) - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - Interrupción en el armario eléctrico (bus del aparato, cable plano PWM) - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Interfaz PWM al control defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado
231-8A10	Error message 8A10 AC fail %1 Cause of error - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de una señal AC-Fail activa (fuente de alimentación). - falta al menos una fase en la conexión primaria del módulo de alimentación Error correction - Informar al servicio postventa - comprobar el cableado de la alimentación de corriente - comprobar la alimentación de corriente
231-8A20	Error message 8A20 Fallo de tensión %1 Cause of error - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de una señal Powerfail activa (alimentación de corriente). Error correction - Informar al servicio postventa - comprobar el cableado de la alimentación de corriente - comprobar la alimentación de corriente - medir la tensión del circuito intermedio

Número de error	Descripción
231-8A30	Error message 8A30 Desbloqueo del accionamiento (I32) %1 Cause of error - No ha sido posible la conexión del accionamiento por ausencia de la liberación del accionamiento a través de I32. Error correction - Informar al servicio postventa - comprobar el cableado del circuito de salida de emergencia - comprobar el cableado para los requisitos de la liberación del accionamiento (p.ej., contacto de puerta, teclas de confirmación) - medir 24V en el conector x42/pin33
231-8A40	Error message 8A40 Desbloqueo grupo de eje %1 Cause of error - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de una liberación del accionamiento para grupos de eje (X150/X151) incorrecta. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la correcta situación del conector X150/X151 - Comprobar el cableado de X150/X151 - Comprobar el dato de configuración opcional driveOff-Group
231-8A50	Error message 8A50 Inversor no preparado %1 Cause of error - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de un inversor no preparado (señal RDY). - En las pletinas de interfaz para los inversores Siemens no se ha liberado el segundo eje - Ninguna señal de conmutación en los contactores o relés del inversor - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Interrupción en el cable de Bus del inversor (bus de alimentación, bus del aparato bus PWM) - Interfaz PWM al control defectuoso Error correction - Subsanan la interrupción en el armario eléctrico - reemplazar el inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - reemplazar cable defectuoso - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8A60	Error message 8A60 Angulo de campo incorrecto %1 Cause of error No es posible conectar el accionamiento por faltar información del ángulo de campo. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los registros de la tabla del motor (sistema de medida) - Dado el caso, realizar el cálculo del ángulo de campo
231-8A70	Error message 8A70 Camb. del accionam. act. %1 Cause of error No es posible conectar el accionamiento por estar activo un proceso de cambio de cabezal o una conmutación estrella/triángulo. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC
231-8A80	Error message 8A80 Falta acu. recibo error %1 Cause of error No es posible conectar el accionamiento por faltar la cancelación del error. Error correction - Pulsar la parada de emergencia y conectar de nuevo - Conectar la tensión del control - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado de la parada de emergencia

Número de error	Descripción
231-8A90	Error message 8A90 Módulo de seguridad %1 Cause of error - control numérico no orientado a la seguridad: - No es posible conectar el accionamiento por causa de un bloqueo del módulo de seguridad - Desconexión del accionamiento mediante la retirada de la liberación externa del accionamiento en la entrada del módulo de seguridad - El módulo de seguridad está averiado (cambiar) - control numérico orientado a la seguridad: - No es posible conectar el accionamiento debido al estado de funcionamiento actual de la máquina - Se ha producido la desconexión del accionamiento debido al cambio a un estado de funcionamiento de la máquina no permitido Error correction - Informar al servicio postventa - El módulo de seguridad sólo está conectado al CC: - Conectar la liberación externa del accionamiento al módulo de seguridad a través de la entrada correspondiente (aplicar 24 V) - Módulos de seguridad conectados al MC y CC: - Todos los accionamientos: - Comprobar el funcionamiento del contacto de la puerta de protección - Cancelar la parada de emergencia - Sólo accionamiento del cabezal: - Comprobar la pinza de la herramienta (cerrar) - Comprobar la tecla de confirmación - Comprobar la posición del interruptor de llave - Cambiar módulo(s) de seguridad
231-8AA0	Error message 8AA0 Referenciación. %1 no permit. Cause of error - Se ha solicitado un valor de referencia estando activo un ciclo de palpación - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-8AB0	Error message 8AB0 Palpar %1 no permitido Cause of error - Se ha arrancado un ciclo de palpación estando activo 'Referenciar' - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-8AD0	Error message 8AD0 Falta desbloqueo accionamiento (Señal: "-STO.A.MC.WD" activa) Cause of error - La conexión del accionamiento no pudo realizarse porque falta la habilitación del accionamiento. - La MC no dispara la señal de desconexión '-STO.A.MC.WD' - Defecto de hardware - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8AE0	Error message 8AE0 El eje %.1s (señal: %4)carece de liber. de impulso Cause of error - El procedimiento de conexión se ha interrumpido debido a un estado de error: 1 = señal -ES.A (parada de emergencia MC) activa durante el procedimiento de conexión (puede que el botón de parada de emergencia estuviera pulsado durante la conexión) 2 = señal -ES.A.HW (parada de emergencia MC, volante) activa durante el procedimiento de conexión (puede que el botón de parada de emergencia estuviera activo durante el procedimiento de conexión) 3 = señal -ES.B (parada de emergencia CC) activa durante el procedimiento de conexión (puede que el botón de parada de emergencia estuviera pulsado durante la conexión) 4 = señal -ES.B.HW (parada de emergencia CC, volante) activa durante el procedimiento de conexión (puede que el botón de parada de emergencia estuviera activo durante el procedimiento de conexión) 5 = no se ha permitido el procedimiento de conexión debido a un error no resuelto 6 = error de software interno: módulo de ejes / Gate-Array direccionado no disponible 7 = señal de error interno -STO.B.CC.WD/-SCC.B.WD activa durante el procedimiento de conexión 8 = señal de error interno -N0 activa durante el procedimiento de conexión 9 = error interno: error de PWM activo durante el procedimiento de conexión Error correction - Comprobar el cableado de parada de emergencia - Informar al Servicio de Atención al Cliente
231-8AF0	Error message 8AF0 Sistema de medida %1 defectuoso Cause of error - Regla o cinta de medición sucias o defectuosas - Cabezal sucio o defectuoso - cable de señal defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - penetración de humedad - Suciedad del encoder de posición - cable del sistema de medida defectuoso - Pletina de regulación del motor defectuosa Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar el sistema de medida de posición - Cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar la pletina de regulación del motor (mejor cambiar control)

Número de error	Descripción
231-8B10	Error message 8B10 Direc. desplazam. %1 errónea Cause of error - Entrada DIR en la tabla de motores es incorrecta. - Conexión de potencia del motor incorrecta. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la entrada DIR en la tabla de motores - Comprobar la conexión de potencia de motores.
231-8B20	Error message 8B20 Error orientación campo %1 Cause of error - No es posible la orientación del campo debido a circunstancias mecánicas - Relación errónea entre el campo eléctrico y el movimiento mecánico del motor - Señal emisora del motor incorrecta - Conexión del motor defectuosa - Frenos mecánicos sin soltar Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el origen de configuración (tramo para el número de periodos de señal, número de periodos de señal) - Comprobar el origen de configuración (recorrido en una revolución del motor) - en un motor lineal: comprobar la tabla del motor (columna STR) - Comprobar la conexión del sistema de medida de velocidad - Comprobar la conexión del motor - Soltar los frenos durante la orientación
231-8B30	Error message 8B30 Temp.motor %1 demas. alta Cause of error - la temperatura del motor medida es demasiado alta - no se dispone de ningún sensor de temperatura - cable del generador de impulsos del motor defectuoso (rotura de alambre) - registro falso introducido en la tabla del motor - instalado un sensor de temperatura incorrecto o defectuoso - conector de señal: mal contacto Error correction - dejar enfriar el inversor - Informar al servicio postventa - sustituir el cable del generador de impulsos del motor - Comprobar la entrada en la tabla del motor - medir el sensor de temperatura

Número de error	Descripción
231-8B40	Error message 8B40 Ninguna liberación motor %1 Cause of error - Inversor no listo para el funcionamiento - Sin liberación del impulso para la etapa de potencia - Uz demasiado alta - Señal Power-fail activa - Con controles M: entrada I32 inactiva - Con controles P: liberación del accionamiento en X50 inactivo Adicionalmente para 246 261-xx (regulador de corriente digital): - Para el eje indicado se ha seleccionado un tipo de motor no permitido (p.ej., motor lineal) - La CC recibe una instrucción "accionamiento On" para un eje que no existe. - La etapa de potencia no está lista cuando se inicia la orientación de campo. Se detecta que la etapa de potencia está lista mediante la señal Ready en el cable PWM. - La etapa de potencia no está lista cuando se inicia el ajuste del regulador de corriente. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la activación y el cableado de la liberación del impulso - Comprobar Uz - Comprobar el circuito de parada de emergencia - Para un sistema no regenerativo: ¿Está conectada la resistencia de frenado? - Para un sistema regenerativo: ¿Regeneración activada? - Comprobar toma de tierra y apantallado del cable - Cambiar la etapa de potencia - Para sistema con inversor SIEMENS: cambiar la tarjeta interfaz - Cambiar la tarjeta del regulador
231-8B50	Error message 8B50 Módulo de eje %1 no listo Cause of error - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - interfaz PWM al control defectuoso - módulo de eje defectuoso - sin liberación del impulso para la etapa de potencia Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la etapa de potencia - cambiar la tarjeta enchufable HEIDENHAIN para Simodrive - cambiar cable PWM de bu

Número de error	Descripción
231-8B60	Error message 8B60 Desconex. por sobretens. %1 Cause of error - Ha reaccionado en el inversor la supervisión de bajo voltaje, de temperatura o de cortocircuito de un IGBT. Error correction - Dejar enfriar el inversor - Informar al servicio postventa - Comprobar la compensación del regulador de corriente - Comprobar la conexión del motor ante cortocircuitos - Comprobar el motor de cortocircuitos entre espiras - Cambiar la etapa de potencia
231-8B70	Error message 8B70 Bloqueo de accionamiento externo %1 Cause of error - El arranque del accionamiento está bloqueado por una o más señales externas Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la señal de liberación externa (NOT-AUS, PFAIL, NO) - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado externo
231-8B80	Error message 8B80 Stop accionamiento externo %1 Cause of error - Accionamiento desconectado por una señal externa Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la señal de liberación externa (NOT-AUS, PFAIL, NO) - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado externo
231-8B90	Error message 8B90 Regulador corriente no preparado %1 Cause of error - Código de avería: %x - Módulo de potencia y/o regulador de corriente no dispuesto al encender. - Al encender, el accionamiento no está parado. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el bloqueo de impulsos - Comprobar la entrada de revoluciones

Número de error	Descripción
231-8BA0	Error message 8BA0 Señal de referencia o impulsos %1 erróneos Cause of error - Entrada incorrecta para los impulsos STR en la tabla del motor - Señal de referencia incorrecta - Impulsos parásitos - Cable del sistema de medida defectuoso (interrupción o cortocircuito) - Regla o cinta de medición sucias o defectuosas - Cabezal sucio o defectuoso - cable de señal defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - penetración de humedad Error correction - Informar al servicio postventa. - Comprobar la entrada en la tabla del motor - Comprobar las señales del sistema de medida de revoluciones o velocidad (PWM 8) - Comprobar el cable del sistema de medida que no este interrumpido o cortocircuitado bajo carga mecánica (doblez, tirones, etc) - Comprobar el apantallado y la conexión de la pantalla en el cable del sistema de medida - Cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar el motor
231-8BB0	Error message 8BB0 Temperatura motor demasiado baja %1 Cause of error - La temperatura medida en el motor es demasiado baja - El cableado del sensor de temperatura es incorrecto (cortocircuito) - El sensor de temperatura está defectuoso - Sensor de temperatura incorrecto (se requiere KTY84) - Error de hardware en la pletina de entrada del sistema de medida Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar el sensor de temperatura - Anular la supervisión de baja temperatura con CfgServoMotor/MotEncCheckOff Bit 5 - Cambiar la pletina de entrada del sistema de medida

Número de error	Descripción
231-8BC0	Error message 8BC0 Corriente motor %1 excesiva Cause of error - se ha seleccionado un motor o un módulo de potencia erróneo - Cabezal U/f: pendiente de la rampa demasiado alta - Etapa de potencia defectuosa - cable del motor defectuoso (cortocircuito) - cable del motor defectuoso (cortocircuito, toma de tierra) - penetración de humedad en el motor Error correction - Informar al servicio postventa - ¿se ha seleccionado un motor o un módulo de potencia correcto? - Cabezal U/f: ajustar de nuevo la pendiente de la rampa (OEM) - Comprobar la toma de tierra o la existencia de cortocircuito en el motor y en el cable del motor - Cambiar la etapa de potencia
231-8BD0	Error message 8BD0 Error arrastre excesivo %1 Cause of error - La distancia de arrastre de un eje movido es mayor que el valor indicado en el dato de configuración CfgControllerAuxil/servoLagMax2. - La aceleración ajustada es demasiado elevada. - El motor no se mueve a pesar de que está el "accionamiento conectado". Error correction - Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad. - Eliminar las posibles fuentes de vibraciones, - Si el error persiste: informar al servicio postventa. - Informar al servicio postventa - Comprobar el parámetro CfgFeedLimits/maxAcceleration - La corriente del motor no debe estar al límite durante la aceleración
231-8BE0	Error message 8BE0 Sistema de medida defectuoso %1 Cause of error - Distancia base falsa entre dos marcas de referencia Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro en la tabla del motor o CfgReferencing/posEncoderRefDist - Comprobar si se interferirá la señal de referencia

Número de error	Descripción
231-8BF0	Error message 8BF0 Velocidad del cabezal demasiado lenta %1 Cause of error - La velocidad de desplazamiento del cabezal es demasiado lenta respecto a la sobrecarga - El número de vueltas del cabezal disminuye a medida que aumenta el rendimiento de fresado Error correction - Reducir la velocidad de desplazamiento o la profundidad de aproximación - Informar al servicio postventa.
231-8C00	Error message 8C00 Sistema medida entrada velocidad %1 defectuoso Cause of error - No se dispone de señal de medición del encoder del motor - Interrupción del cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña - Contaminación del encoder del motor - Error de parámetro de posEncoderResistor utilizando un cable Y externo Error correction - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar la función del encoder del motor - Comprobar la amplitud del encoder del motor. - Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina PosEncoderResistor. Utilizando un cable Y externo, en este parámetro de máquina se debe introducir un 1. - Informar al servicio postventa
231-8C10	Error message 8C10 Sistema medida entrada velocidad %1 defectuoso (EnDat) Cause of error - El valor de la posición del encoder del motor no es válido - Interrupción en el cable del encoder del motor - Encoder del motor defectuoso Error correction - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8C20	Error message 8C20 Sistema de medida de posición %1 defectuoso Cause of error - No hay señal de medición del sistema de medición de la posición - Interrupción del cable del sistema de medición de posición - Falta la amplitud de la señal del sistema de medición de la posición o es demasiado pequeña - Suciedad del encoder de posición - Error de parámetro del parámetro de máquina posEncoderResistor utilizando un cable Y externo - Error de parámetro del parámetro de máquina posEncoderFreq con velocidades de avance superiores a 50 kHz (la frecuencia de conteo resulta de la resolución del sistema de medición) Error correction - Comprobar la conexión del sistema de medición de la posición - Comprobar la función del sistema de medición de la posición - Comprobar la amplitud del sistema de medición de posición - Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina PosEncoderResistor. Utilizando un cable Y externo, en este parámetro de máquina se debe introducir un 1. - Comprobar los ajustes del parámetro de máquina posEncoderFreq y la velocidad máx. de avance. Con avances superiores a 50kHz (la frecuencia de conteo correspondiente a la entrada de posición resulta de la resolución del sistema de medición) en posEncoderFreq se debe introducir 1. - Informar al servicio postventa
231-8C30	Error message 8C30 Sistema de medida de posición %1 defectuoso (EnDat) Cause of error - El valor de la posición del encoder de posición no es válido - Interrupción en el cable del encoder de posición - Encoder de posición defectuoso Error correction - Comprobar la conexión del encoder de posición - Comprobar el encoder de posición - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8C40	Error message 8C40 Entrada velocidad %1 valor medición no guardado (EnDat) Cause of error - El valor de la posición del encoder del motor no se ha memorizado - Interrupción en el cable del encoder del motor - Encoder del motor defectuoso Error correction - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa
231-8C50	Error message 8C50 Sistema medida posición %1 valor medición no guardado (EnDat) Cause of error - El valor de la posición del encoder de posición no se ha memorizado - Interrupción en el cable del encoder de posición - Encoder de posición defectuoso Error correction - Comprobar la conexión del encoder de posición - Comprobar el encoder de posición - Informar al servicio postventa
231-8C60	Error message 8C60 Frecuencia señal sistema medida entrada velocidad %1 Cause of error - Interferencias en las señales del sistema de medida de velocidad Error correction - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado - Informar al servicio postventa
231-8C70	Error message 8C70 Frecuencia entrada sistema medida posición %1 Cause of error - Interferencias en las señales del sistema de medida de posición Error correction - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8C80	Error message 8C80 Amplitud demasiado grande en sistema medida entrada velocidad %1 Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa. - Interferencia en la señal del encoder del motor - Cortocircuito en el cable del encoder del motor - Amplitud de la señal del encoder del motor demasiado grande Error correction - Comprobar la conexión del encoder del motor (conexión a masa) - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa
231-8C90	Error message 8C90 Amplitud demasiado grande en sistema medida de posición %1 Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medición de posición es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa. - Interferencia en la señal del sistema de medición - Cortocircuito en el cable del sistema de medición - Amplitud de la señal del sistema de medición demasiado grande - Error de parámetro del parámetro de máquina posEncoderResistor Error correction - Comprobar la conexión del sistema de medición (conexión a masa) - Comprobar el sistema de medición - Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina PosEncoderResistor. Utilizando un sistema de medición de posición (no un cable Y externo), en este parámetro de máquina se debe introducir un 0. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8CA0	Error message 8CA0 Señal de referencia o impulsos %1 erróneos Cause of error - Entrada incorrecta para los impulsos STR en la tabla del motor - Señal de referencia incorrecta - Impulsos parásitos - Cable del sistema de medida defectuoso (interrupción o cortocircuito) Error correction - Comprobar la entrada en la tabla del motor - Comprobar las señales del sistema de medida de revoluciones o velocidad (PWM 8) - Comprobar el cable del sistema de medida que no este interrumpido o cortocircuitado bajo carga mecánica (doblez, tirones, etc) - Comprobar el apantallado y la conexión de la pantalla en el cable del sistema de medida - Cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar el motor - Informar al servicio postventa.
231-8CB0	Error message 8CB0 El ángulo de conmutación %1 no existe Cause of error El ángulo de conmutación necesario para accionar el motor no está disponible. Error correction - Calcular de nuevo el ángulo de conmutación - Modificar el proceso para calcular el ángulo de conmutación en los parámetros de máquina - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8CB1	Error message 8CB1 CC%2: Faltan datos HSCI cíclicos. Dirección = %4 Cause of error There was an error in HSCI communication. An expected data packet could not be received by the device with the HSCI address indicated above. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication through contact problems (connector) or external disturbance - Grounding problems in the HSCI system - Disturbance in the power supply of an HSCI participant - Power supply drops; or power supply of an HSCI participant is too high or too low - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the ground and power supply of the HSCI participant - Check the software version - Inform your service agency
231-8CB4	Error message 8CB4 CC%2: Low-priority cyclic HSCI data missing. Address= %4 Cause of error There was an error in HSCI communication. An expected data packet could not be received by the device with the indicated HSCI address. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external electromagnetic disturbance - Grounding problems in the HSCI system - Disturbance in the power supply of an HSCI participant - Power supply drops; power supply of an HSCI participant is too high or too low - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the ground and power supply of the HSCI participant - Check the software version - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CB6	Error message 8CB6 CC%2: SPL data telegram contains wrong CRC check-sum Address=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication. An HSCI device with functional safety sent incorrect identification data to the HSCI device with the indicated HSCI address. Possible causes: - Incorrect HSCI configuration (IOC file) - Wiring error - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address. - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CB7	Error message 8CB7 CC%2: SPL data telegram contains wrong watchdog counter Adr=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication. An HSCI device with functional safety sent incorrect identification data to the HSCI device with the indicated HSCI address. Possible causes: - Incorrect HSCI configuration (IOC file) - Wiring error - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CB8	Error message 8CB8 CC%2: SPL data telegram contains wrong channel info. Address=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication. An HSCI device with functional safety sent incorrect identification data to the HSCI device with the indicated HSCI address. Possible causes: - Incorrect HSCI configuration (IOC file) - Wiring error - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CB9	Error message 8CB9 CC%2: SPL data telegram contains wrong HSCI address. Address=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication. An HSCI device with functional safety sent incorrect identification data to the HSCI device with the indicated HSCI address. Possible causes: - Incorrect HSCI configuration (IOC file) - Wiring error - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CC0	Error message 8CC0 CC%2: SPL data telegram: wrong number of inputs Address=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication. An HSCI device with functional safety sent incorrect identification data to the HSCI device with the indicated HSCI address. Possible causes: - Incorrect HSCI configuration (IOC file) - Wiring error - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CC1	Error message 8CC1 CC%2: SPL: Wrong number of HSCI configuration commands. Adr=%4 Cause of error Errors occurred in the HSCI configuration of an HSCI component with functional safety. Possible causes: - HSCI configuration (IOC file) does not match the connected HSCI component with FS Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CC2	Error message 8CC2 CC%2: SPL: Wrong device type sent by MC. Address= %4 Cause of error Errors occurred in the HSCI configuration of an HSCI component with functional safety. Possible causes: - HSCI configuration (IOC file) does not match the connected HSCI component with FS Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CC3	Error message 8CC3 CC%2 SPL: Wrong number of inputs sent by MC ADR= %4 Cause of error Errors occurred in the HSCI configuration of an HSCI component with functional safety. Possible causes: - HSCI configuration (IOC file) does not match the connected HSCI component with FS Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CC4	Error message 8CC4 CC%2: SPL: Número incorrecto de salidas recibidas de MC. Dir.= %4 Cause of error Errors occurred in the HSCI configuration of an HSCI component with functional safety. Possible causes: - HSCI configuration (IOC file) does not match the connected HSCI component with FS Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CC5	Error message 8CC5 CC%2 SPL: Incorrect module ID sent by MC. Address=%4 Cause of error Errors occurred in the HSCI configuration of an HSCI component with functional safety. Possible causes: - HSCI configuration (IOC file) does not match the connected HSCI component with FS Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CC6	Error message 8CC6 CC%2 SPL: ID de prueba incorrecta recibida de MC. Dirección= %4 Cause of error Errors occurred in the HSCI configuration of an HSCI component with functional safety. Possible causes: - HSCI configuration (IOC file) does not match the connected HSCI component with FS Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the HSCI configuration and correct it if necessary - Inform your service agency
231-8CD1	Error message 8CD1 CC%2: Missing HSCI transmission telegram between CC Address=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication between multiple CC controller units. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CD2	Error message 8CD2 CC%2: HSCI telegram CC-CC contains incorrect CRC checksum Adr=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication between multiple CC controller units. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Inform your service agency
231-8CD3	Error message 8CD3 CC%2: Incorrect watchdog counter in HSCI telegram CC-CC Adr=%4 Cause of error There was an error in HSCI communication between multiple CC controller units. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Inform your service agency
231-8CD5	Error message 8CD5 CC%2: HSCI device reports general FPGA alarm Address=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CD6	Error message 8CD6 CC%2: HSCI device reports: cyclic range violation Rx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CD7	Error message 8CD7 CC%2: HSCI device reports: async range violation Rx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CD8	Error message 8CD8 CC%2: HSCI device reports: async2 range violation Rx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CD9	Error message 8CD9 CC%2: HSCI device reports: low prio range violation Rx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CE0	Error message 8CE0 CC%2: HSCI device reports: cyclic range violation Tx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CE1	Error message 8CE1 CC%2: HSCI device reports: async range violation Tx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CE2	Error message 8CE2 CC%2: HSCI device reports: async2 range violation Tx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CE3	Error message 8CE3 CC%2: HSCI device reports: low prio range violation Tx Adr=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CE4	Error message 8CE4 CC%2: HSCI device reports: Data inconsistency Rx Address=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CE5	Error message 8CE5 CC%2: HSCI device reports: Data inconsistency Tx Address=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CE6	Error message 8CE6 CC%2: HSCI device reports: Frame number error Address=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-8CE7	Error message 8CE7 CC%2: HSCI device reports: sync flag fail Address=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-8CE8	Error message 8CE8 CC%2: HSCI device reports: sync data flag fail Address=%4 Cause of error The HSCI participant with the indicated address reports a transmission alarm. Possible causes: - Sporadic interruption of the HSCI communication due to contact problems (connector) or external disturbance - Defect of an HSCI participant Error correction - Check the cabling (HSCI connection) - Check the HSCI device with the indicated address - Check the software version - Inform your service agency
231-9200	Error message 9200 Parámetro complpcJerkFact erróneo Cause of error - En la CC, el rango de introducción para el parámetro complpcJerkFact es de: 0,0 a 0,8. Error correction - comprobar el valor introducido en el parámetro de máquina complpcJerkFact - Informar al servicio postventa
231-9210	Error message 9210 Parámetro vCtrlDiffGain %1 demasiado grande Cause of error - Factor diferencial demasiado grande (valor máximo: 0.5 [As²/rev]) Error correction - Seleccionar el parámetro de máquina vCtrlDiffGain menor que 0.5. - Informar al servicio postventa
231-9220	Error message 9220 Entrada sistema medida velocidad incorrecta Cause of error - Registro falso introducido en parámetro de máquina speedEncoderInput - Asignación incorrecta entre la entrada del sistema de medida de velocidad y la salida PWM. Error correction - Comprobar parámetro de máquina speedEncoderInput - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9230	Error message 9230 Tipo de motor desconocido Cause of error - Tipo de motor incorrecto en la tabla del motor - Tipo de motor que no recibe soporte en la tabla del motor - Datos del motor en la tabla del motor erróneos Error correction - Informar al servicio postventa
231-9240	Error message 9240 Tipo de sis. de medida %1 erróneo Cause of error - El sistema de medida seleccionado no concuerda con el encoder conectado Ejemplos: seleccionado: EnDat, conectado.: encoder incremental seleccionado: EnDat 2.1, conectado.: EnDat 2.2 - se ha seleccionado un sistema de medida, que no recibe soporte de esta CC Error correction - Comprobación del parámetro de máquina motEncType (o SYS en la tabla del motor) - Informar al servicio postventa
231-9250	Error message 9250 Encoder motor: EnDat 2.2 no posible %1 Cause of error - comunicación Endat errónea - En la tabla del motor se ha seleccionado un sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 todo y que no hay ningún sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 conectado. - No se puede leer el protocolo EnDat 2.2. Error correction - Comprobar si el sistema de medida soporta Endat 2.2 - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Comprobar los parámetros de máquina motEncType - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Cambiar la pletina de regulación del motor - Comprobar el cableado (contrastar con la documentación los números de identidad de los cables) - comprobar el cable del sistema de medida de velocidad (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9260	Error message 9260 Modificación del parámetro del motor Cause of error - El tipo de motor ha sido modificado, sin desconectar el accionamiento Error correction - Informar al servicio postventa
231-9261	Error message 9261 CC%2: la parametrización de los signos es inconsistente %1 Cause of error Se ha configurado erróneamente la entrada DIR en la tabla de motor o el parámetro de máquina signCorrActualVal Error correction Corregir la entrada DIR en la tabla de motor o el parámetro de máquina signCorrActualVal. Se aplica la regla: DIR y signCorrActualVal deben estar idénticamente configurados. Deben tenerse en cuenta el resto de indicaciones, disponibles en el capítulo "Determinar la dirección de desplazamiento" del manual de instrucciones.
231-9270	Error message 9270 Velocidad nominal motor desconocida Cause of error - El registro introducido en la tabla del motor es cero Error correction - Informar al servicio postventa
231-9280	Error message 9280 Filtro parámetro 1 no válido %1 Cause of error - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 o vCtrlFiltBandWith1 - Error de software interno Error correction - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 oder vCtrlFiltBandWith1 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9290	Error message 9290 Filtro parámetro 2 no válido %1 Cause of error - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 o vCtrlFiltBandWith2 - Error de software interno Error correction - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 oder vCtrlFiltBandWith2 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-92A0	Error message 92A0 Filtro parámetro 3 no válido %1 Cause of error - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 o vCtrlFiltBandWith3 - Error de software interno Error correction - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 oder vCtrlFiltBandWith3 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-92B0	Error message 92B0 Filtro parámetro 4 no válido %1 Cause of error - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 o vCtrlFiltBandWith4 - Error de software interno Error correction - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 oder vCtrlFiltBandWith4 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-92C0	Error message 92C0 Parámetro Filtro 5 no válido %1 Cause of error - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 o vCtrlFiltBandWith5 - Error de software interno Error correction - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 oder vCtrlFiltBandWith5 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-92D0	Error message 92D0 Número impulsos del motor ha cambiado Cause of error - Los impulsos del motor se han modificado sin desconexión del accionamiento. Error correction - Informar al servicio postventa
231-92E0	Error message 92E0 Impulsos para encoder motor erróneos %1 Cause of error - impulso del encoder parametrizado difiere del impulso EnDat calculado - Comprobar el valor introducido en el parámetro de máquina CfgServoMotor/motStr - Comprobar el valor introducido en IMP en la tabla del motor - El encoder del motor 2.2 sin indicación de impulso debe ser parametrizado con STR = 1 ó CfgServoMotor/motStr=1 Error correction - Modificar el parámetro de máquina CfgServoMotor/motStr - Modificar IMP en la tabla del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-92F0	Error message 92F0 Asignación de eje errónea Cause of error Posibles causas: - Asignación incorrecta del eje en el funcionamiento maestro-esclavo de pares - El maestro y el esclavo no están asignados a la misma pletina básica del regulador - Los ejes de la regulación maestro-esclavo de pares solo son admisibles en las siguientes asignaciones de las entradas del sistema de medida de posición: CC424 de 6 ejes X15 y X17 X16 y X18 CC 6106 de 6 ejes X15 hasta X20 CC424 de 8 ejes: X15 y X17 X16 y X18 X19 y X80 X20 y X81 CC 6108 de 8 ejes X15A hasta X18A X15B hasta X18B CC424 de 10 ejes: X15 y X17 X16 y X18 CC 6110 de 10 ejes X15A hasta X18A X15B hasta X20B CC424 de 12 ejes: X15 y X17 X16 y X18 X82 y X84 X83 y X85 CC424 de 14 ejes: X15 y X17 X16 y X18 X19 y X80 X20 y X81 X82 y X84 X83 y X85 CC424 de 16 ejes: X15 y X17 X16 y X18 X19 y X80 X20 y X81 X82 y X84 X83 y X85 X86 y X88 X87 y X89 Error correction - Modificar la asignación de ejes - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-9300	Error message 9300 Determinación del ángulo de campo %1 no permitido Cause of error No permitida en este modo determinación de ángulo de campo - La proceso seleccionado para la determinación del ángulo de campo no es válido o no es posible con este sistema de medida Error correction - Comprobar el valor introducido en motTypeOfFieldAdjust y motFieldAdjust y/o el valor introducido en la columna SYS de la tabla del motor - Informar al servicio postventa
231-9310	Error message 9310 Entrada enc. pos. incorrecta Cause of error - Para el sistema de medida de posición (parámetro de máquina CfgCtrlEncoder/input) se seleccionó una entrada errónea - Configuraciones de la CC61xx permitidas: Salida PWM <-> Sistema de medida de posición X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 Error correction - Comprobar el parámetro de máquina CfgCtrlEncoder/input - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9320	Error message 9320 Lector posición: EnDat 2.2 no posible %1 Cause of error - Fallo en la comunicación EnDat - En los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServoMotor/motEncType o hasta MLST 18: posEncoderType / motEncType se ha seleccionado un sistema de medida con interfaz EnDat 2.2, pero no se dispone de EnDat 2.2 El sistema de medida está conectado -El protocolo EnDat 2.2 no se puede leer Error correction - Comprobar si el sistema de medida de posición es compatible con EnDat 2.2 - Comprobar los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServoMotor/motEncType o hasta MLST 18: posEncoderType / motEncType - Comprobar la puesta a tierra y el apantallamiento de la conducción - Reemplazar la tarjeta de regulación del motor - Comprobar el cableado (comparar el número de identificación de la conducción con la documentación) - Comprobar la conducción del sistema de medida de posición (si es defectuoso o demasiado largo) - Comprobar el sistema de medida de posición - Informar al servicio técnico
231-9330	Error message 9330 Conector pos. incorrectamente configurado %1 Cause of error - Ha sido configurado un conector de posición, que no existe Error correction - Comprobar la configuración del conector de posición - Informar al servicio postventa
231-9340	Error message 9340 Error frecuencia PWM %1 Cause of error - La frecuencia PWM indicada en el parámetro ampPwmFreq se encuentra fuera del margen permitido de entrada - Se han seleccionado frecuencias PWM, que no pueden ser combinadas entre sí. Error correction - Comprobar parámetro ampPwmFreq - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9350	Error message 9350 Frec. PWM demas. alta %1 Cause of error - Para la salida PWM X51 o X52 se ha seleccionado una frecuencia PWM sobre 5000 kHz a pesar de que está activa la salida X53 o X54 Error correction - Comprobar parámetro de máquina ampPwmFreq para la salida PWM X51 ó X52 - Desactivar la salida PWM X53 y/o X54 - Informar al servicio postventa
231-9360	Error message 9360 No es posible "double speed" %1 Cause of error - El lazo de regulación en X51 o X52 se ha definido como 'double speed' a pesar de estar activo el lazo de regulación X53 o X54 - El lazo de regulación en X55 o X56 se ha definido como 'double speed' a pesar de estar activo el lazo de regulación X57 o X58 (sólo CC4xx con 8 lazos de regulación) Error correction - Definir el lazo de regulación en X51 o X52 como 'single speed' o desactivar la salida X53 o X54 - Definir el lazo de regulación en X55 o X56 como 'single speed' o desactivas salida PWM X57 o X58 (sólo CC4xx con 8 lazos de regulación) - Informar al servicio postventa
231-9370	Error message 9370 Fichero: "Inverter.inv" no está asistido %1 Cause of error - El fichero: 'Inverter.inv' no recibe soporte de este software Error correction - Sustituir el fichero: 'Inverter.inv' por 'Motor.amp' - Informar al servicio postventa
231-9380	Error message 9380 Parámetro del módulo de protección de tensión %1 Cause of error - Registro falso introducido en parámetro de máquina ampVoltProtection - Error de software interno Error correction - Comprobar los valores introducidos en el parámetro de máquina ampVoltProtection - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción														
231-9390	Error message 9390 Fact.reg.de corriente aumentado: Tipo motor %1 incorr. Cause of error En el parámetro de máquina iCtrlAddInfo la compensación de la regulación del circuito de corriente para otro tipo de motor (lineal, asíncrono) está activada igual que el motor síncrono. Error correction - Desactivar la compensación para factores elevados de regulador de corriente introduciendo el valor "0" en iCtrlAddInfo.														
231-93A0	Error message 93A0 Reg. corriente precontrol PDT1: tipo motor falso Cause of error - Activado a través del parámetro de máquina iCtrlDiffFreqFF Precontrol PDT1 para el lazo de regulación de corriente de un accionamiento con, por ejemplo, un motor lineal o asíncrono. - Precontrol PDT1 sólo es posible para lazos de regulación de corriente de un accionamiento con motor síncrono. Error correction - Desactivar el Precontrol PDT1 introduciendo el valor 0 en el parámetro de máquina iCtrlDiffFreqFF. - Informar al servicio postventa.														
231-93B0	Error message 93B0 Reg. corriente precontrol PDT1: frec. límite no válida Cause of error - Máxima frecuencia de corte no admisible en el parámetro de máquina iCtrlDiffFreqF. - Dependiendo de la frecuencia PWN ajustada se admiten las siguientes máximas frecuencias de corte: <table> <tr> <td>Frecuencia PWM</td> <td>Máx. frecuencia de corte</td> </tr> <tr> <td>3333 Hz</td> <td>800 Hz</td> </tr> <tr> <td>4000 Hz</td> <td>960 Hz</td> </tr> <tr> <td>5000 Hz</td> <td>1200 Hz</td> </tr> <tr> <td>6666 Hz</td> <td>1600 Hz</td> </tr> <tr> <td>8000 Hz</td> <td>1920 Hz</td> </tr> <tr> <td>10000 Hz</td> <td>2400 Hz</td> </tr> </table> Error correction - Introducir una frecuencia de corte correcta en el parámetro de máquina iCtrlDiffFreqF. - Informar al servicio postventa.	Frecuencia PWM	Máx. frecuencia de corte	3333 Hz	800 Hz	4000 Hz	960 Hz	5000 Hz	1200 Hz	6666 Hz	1600 Hz	8000 Hz	1920 Hz	10000 Hz	2400 Hz
Frecuencia PWM	Máx. frecuencia de corte														
3333 Hz	800 Hz														
4000 Hz	960 Hz														
5000 Hz	1200 Hz														
6666 Hz	1600 Hz														
8000 Hz	1920 Hz														
10000 Hz	2400 Hz														

Número de error	Descripción
231-93C0	Error message 93C0 INVERTER.INV erróneo %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla de la etapa de potencia: INVERTER.INV - Registro: I_MAX, U-IMAX o sensor R erróneos - Sensor R no idéntico a I_MAX/U-IMAX Error correction - Comprobar los valores introducidos para I_MAX, U-IMAX y sensor R - Informar al servicio postventa
231-93D0	Error message 93D0 Ratio de transmisión erróneo %1 Cause of error El comportamiento de transmisión se ha parametrizado incorrectamente: - Valor incorrecto en el recorrido por revolución desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/transmission o hasta MLST 18: distPerMotorTurn - Valor incorrecto en los períodos de señal del sistema de medida de posición desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: posEncoderIncr - Valor incorrecto para el tramo ya recorrido tras los períodos de señal parametrizados del sistema de medida de posición desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance o hasta MLST 18: posEncoderDist Error correction - Comprobar los parámetros desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/transmission, CfgCtrlEncoder/increments y CfgCtrlEncoder/distance o hasta MLST 18: distPerMotorTurn, posEncoderIncr y posEncoderDist - Informar al servicio técnico
231-93E0	Error message 93E0 Frecuencia PWM mayor de 5kHz requiere Double-Speed %1 Cause of error - Si se ha seleccionado en el parámetro de máquina ampPwmFreq la frecuencia PWM mayor de 5000 Hz, el parámetro de máquina ctrlPerformance debe estar fijado en Double-Speed. Error correction - o: disminuir la frecuencia PWM en el parámetro de máquina ampPwmFreq - o fijar el parámetro de máquina ctrlPerformance = Double-Speed - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-93F0	Error message 93F0 Excedida la máxima potencia de cálculo Cause of error - CC61xx: No es posible la potencia de procesamiento deseada en el parámetro de máquina ctrlPerformance. Están permitidas las siguientes configuraciones por unidad de regulación: single double 6 0 4 1 2 2 0 3 Parámetro de máquina ctrlPerformance = 0 Single-Speed Parámetro de máquina ctrlPerformance = 1 Double-Speed Error correction - Disminuir el número de ejes por unidad de regulación - Modificar los ejes Double-Speed a ejes Single-Speed (parámetro de máquina ctrlPerformance de 1 a 0) - Informar al servicio postventa
231-9400	Error message 9400 Sistemas de medida con 11 µA no reciben soporte Cause of error - Parámetro de máquina posEncoderSignal está fijado en 11µA Error correction - Fijar parámetro de máquina posEncoderSignal en 1 Vpp - Informar al servicio postventa
231-9410	Error message 9410 Relación de posEncoderDist a posEncoderIncr defect. %1 Cause of error - La relación CfgAxisHardware/posEncoderDist zu CfgAxisHardware/posEncoderIncr no se corresponde con los valores del medidor del EnDat. - Para EnDat 2.2: Véase el manual técnico de control Error correction - Comprobar registros CfgAxisHardware/posEncoderDist o bien CfgAxisHardware/posEncoderIncr - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9420	Error message 9420 Configuración de X150 imposible %1 Cause of error - El valor introducido en GenDriveOffGroup (Desconexión de grupos de ejes con X150) es incorrecto Error correction - Corregir la entrada en GenDriveOffGroup - Informar al servicio postventa
231-9430	Error message 9430 Configuración I32 imposible %1 Cause of error - El valor introducido en GenEmergencyStopFunction para la habilitación del accionamiento a través de la entrada I32 es incorrecto Error correction - Corregir la entrada en GenEmergencyStopFunction - Informar al servicio postventa
231-9440	Error message 9440 Configuración de caída potencia imposible %1 Cause of error - El valor introducido en AmpAcFailSelection para AC-/Power-Fail es incorrecto Error correction - Corregir la entrada en AmpAcFailSelection - Informar al servicio postventa
231-9450	Error message 9450 Configuración de muestra PWM imposible %1 Cause of error - El valor introducido en ICtrlPwmInfo (Configuración de la muestra PWM) es incorrecto Error correction - Corregir la entrada en ICtrlPwmInfo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9460	Error message 9460 Configuración LIFTOFF imposible %1 Cause of error - El valor introducido en PowSupplyLimitOfDcVoltage es incorrecto - El valor introducido en PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop es incorrecto Error correction - Corregir el valor introducido en PowSupplyLimitOfDcVoltage - Corregir el valor introducido en PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop - Informar al servicio postventa
231-9470	Error message 9470 Configuración de salida freno imposible %1 Cause of error - El valor introducido en MotBrakeNotExist es incorrecto Error correction - Corregir la entrada en MotBrakeNotExist - Informar al servicio postventa
231-9480	Error message 9480 Configuración del precontrol retroceso imposible %1 Cause of error - El precontrol del retroceso no es posible a través de ComplpcJerkFact Error correction - Corregir la entrada en ComplpcJerkFact - Recomendación: como alternativa puede utilizarse el precontrol de la torsión a través de CompTorsionFact. - Informar al servicio postventa
231-9490	Error message 9490 Configuración de amortiguación activa imposible %1 Cause of error - La amortiguación activa no es posible a través de CompActiveDampFactor y CompActiveDampTimeCons Error correction - Corregir el valor introducido en CompActiveDampFactor y CompActiveDampTimeCons - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-94A0	Error message 94A0 Configuración SyncAxisTorqueDistrFact imposible %1 Cause of error - La repartición del par variable no es posible a través de SyncAxisTorqueDistrFact Error correction - Corregir la entrada en SyncAxisTorqueDistrFact - Informar al servicio postventa
231-94B0	Error message 94B0 Configuración compensación velocidad imposible %1 Cause of error - La compensación de la velocidad variable no es posible a través de SyncAxisSpeedCorrectRatio Error correction - Corregir la entrada en SyncAxisSpeedCorrectRatio - Informar al servicio postventa
231-94C0	Error message 94C0 Frecuencia DQ PWMQ > 4kHz necesita double-Speed %1 Cause of error - Si se ha seleccionado en el parámetro de máquina ampPwmFreq la frecuencia PWM mayor de 4000 Hz, el parámetro de máquina ctrlPerformance debe estar fijado en Double-Speed. Error correction - o: disminuir la frecuencia PWM en el parámetro de máquina ampPwmFreq - o fijar el parámetro de máquina ctrlPerformance = Double-Speed (opción software) - Informar al servicio postventa
231-94D0	Error message 94D0 DQ-ALM: Comprobar parámetros %1 Cause of error - Se ha seleccionado un módulo de alimentación equivocado en CfgPowSupply. - El módulo de alimentación no está registrado dentro de la tabla de módulos de alimentación Supply.Spy. Error correction - Seleccionar el módulo de alimentación correcto en CfgPowSupply. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-94E0	Error message 94E0 El cambio de EnDat 2.2 a 1Vss requiere un reinicio %1 Cause of error - Se ha cambiado o invertido el sistema de medida de EnDat 2.2 a 1Vss. Es necesaria una reiniciación del motor. Error correction - Efectuar una reiniciación del sistema de medición. - Seleccionar eje con parámetro de máquina axismode (Bit x = 0) - Salir del editor MP - Volver a activar eje con parámetro de máquina axismode (Bit x = 0) - e introducir posEncoderType en el valor deseado - Salir del editor MP - o reiniciar sistema
231-94F0	Error message 94F0 Compensación torsión no permitida %1 Cause of error - La compensación de torsiones está configurada y se trata de un sistema de captador rotativo - La compensación de torsiones está configurada y la compensación de rozamiento estático no está configurada. Error correction - Desactivar la compensación de torsiones con el parámetro de máquina compTorsionFact - En los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/input o hasta MLST 18: posEncoderInput, configurar la asignación de las entradas del sistema de medida de posición en los ejes (siempre y cuando se disponga de un sistema de medida de posición) e introducir la compensación de la fricción en el parámetro de máquina compFrictionT2. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-9500	Error message 9500 DQ: Convertidor no encontrado %1 Cause of error - No se ha podido establecer la comunicación con el convertidor del eje indicado. - El cable DRIVE-CLiQ no está conectada o erróneamente conectada. - Interrupción en la tensión de alimentación del convertidor. - Defecto en el convertidor. - Error de parámetro en el parámetro de máquina pwmSignalOutput. Error correction - Comprobar el cableado. - Comprobar la tensión de alimentación de los convertidores. - Comprobar la entrada en el parámetro de máquina pwmSignalOutput. - Informar al servicio postventa
231-9510	Error message 9510 Modificación frecuencia PWM con regulación activada %1 Cause of error - La frecuencia PWM en el parámetro de máquina ampPwmFreq no se debe modificar si el accionamiento o un accionamiento correspondiente todavía se encuentra en regulación. Correspondencia de ejes: X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85 Error correction - Desactivar el regulador de accionamiento antes de modificar el parámetro de máquina ampPwmFreq - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9520	Error message 9520 Error de entrada en vCtrlTimeSwitchOff %1 Cause of error - En el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff se ha configurado un tiempo de cero. Hay que configurar un tiempo dentro del cual es posible un frenado seguro. - El tiempo en vCtrlTimeSwitchOff debe ser mayor al tiempo máx. de frenado posible del eje que puede haber con un frenado eléctrico para evitar el giro de ejes/cabezales hasta cero sin frenar con un freno mecánico. Error correction - Introducción lógica en el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff - Informar al servicio postventa
231-9530	Error message 9530 DRIVE-CLiQ eje %1 todavía activo 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 CfgPlcSStrobe. - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-9550	Error message 9550 EnDat2.2 - sistema FS de generación de impulsos configurado erróneamente %1 Cause of error Se ha configurado, que tanto solo el sistema de medida de posición EnDat2.2 como solo el sistema de medida de velocidad EnDat2.2 debe ser utilizado para la seguridad funcional. Esto no resulta posible. Error correction - Comprobar el valor del parámetro de máquina seguro CfgAxParSafety/encoderForSafety: Debería ser "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" o "posEncoder". - Ajustes especiales para los sistemas de captador rotativo único con sistemas de medida EnDat 2.2 FS: Configurar "posEncoder" solo cuando el sistema de medida de posición deba utilizarse con Seguridad funcional o fijar "speedEncoder" solo cuando el sistema de medida de la velocidad deba utilizarse con Seguridad funcional. - Configuración estándar: ajustar "speedAndPosEncoder" cuando se quiera configurar un sistema de captador rotativo doble o cuando los ejes afectados se vayan a operar de forma segura con un sistema de medida (seguridad del captador rotativo).
231-9560	Error message 9560 Registro MP erróneo: impulso de conteo por recorrido %1 Cause of error - El valor de los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: posEncoderIncr se encuentra fuera del rango admisible Error correction - Comprobar el valor presente en los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: posEncoderIncr y corregirlo en caso necesario - Informar al servicio técnico
231-9570	Error message 9570 Error de parametrización: camino por revoluciones del motor %1 Cause of error - El valor en el parámetro de la máquina distPerMotorTurn se encuentra fuera del rango admisible Error correction - Comprobar el valor en distPerMotorTurn y corregirlo en caso necesario - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-9571	Error message 9571 CC%2: Resol. posic. distancia entre polos demasiado baja %1 Cause of error En la configuración de la máquina se ha introducido una resolución de posición para el encóder motor con la que no se puede regular el eje. Error correction - Comprobar el parámetro distance del encóder motor - Comprobar el parámetro increments del encóder motor - Establecer el valor 1 en el parámetro transmission del encóder motor - Comprobar la anchura del par de polos en la columna PPW de la tabla de motores - Prestar atención a otros mensajes de error pendientes - Informar al servicio técnico
231-9580	Error message 9580 Parám. Filtro 6 no válido %1 Cause of error - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 o vCtrlBandWidth6 Error correction - Comprobar el registro en parámetro de máquina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 o vCtrlBandWidth6 - Informar al servicio postventa
231-9590	Error message 9590 Excedida la máxima potencia de cálculo Cause of error -CC61xx: No es posible alcanzar el rendimiento de cálculo necesario para las funciones de regulación ampliadas. Error correction - Desactivación de las funciones de regulación ampliadas - Reducir el número de ejes por cada regulador - Cambiar los ejes Double speed a ejes Single speed (parámetro de máquina ctrlPerformance de 1 a 0) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-9591	Error message 9591 TRC no está activo Cause of error La corrección del radio de cuchilla (SRK) no está activa debido a una parametrización incompleta Error correction Para activar la SRK son necesarios los parámetros siguientes: - Masa inercial del motor (de la tabla de motores) o control predictivo de la aceleración CfgControllerComp/compAcc - Traslación proporcional del lazo de velocidad CfgSpeedControl/vCtrlPropGain - Relación de transmisión desde MLST19: CfgCtrlEncoder/transmission o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/distPerMotorTurn
231-95A0	Error message 95A0 La entrada en la tabla del motor es incorrecta: PPW %1 Cause of error Falta la entrada de la columna PPW de la tabla del motor, o bien su valor es 0. Error correction - Introducir el valor de la columna PPW según la ficha técnica del fabricante del motor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-95B0	Error message 95B0 Parametriz. incorrecta en CfgAxisCoupling %1 (Información: %4) Cause of error La parametrización del acoplamiento de ejes es defectuosa. La información adicional "Info" ofrece una indicación más precisa: Info = 1: No existe ningún eje maestro válido para el eje esclavo especificado Info = 2: El eje maestro asignado al eje esclavo especificado no está activo Info = 3: Un esclavo AdvancedTorque está parametrizado simultáneamente como maestro AdvancedTorque Info = 4: Un esclavo AdvancedTorque está parametrizado simultáneamente como maestro Torque o como maestro AdvancedPosition Error correction Info = 1: Comprobar el parámetro CfgAxisCoupling/masterAxis Info = 2: Comprobar el parámetro CfgAxisCoupling/masterAxis y los parámetros CfgAxis/axisMode o testMode del eje maestro Info = 3: Comprobar los parámetros CfgAxisCoupling/masterAxis de todos los ejes activos Info = 4: Comprobar los parámetros CfgAxisCoupling/masterAxis de todos los ejes activos
231-9800	Error message 9800 CC%2 comando MC desconocido %1 Cause of error - Comando MCU no admisible para este hardware - Comando MCU no permitido en este momento - 0 = código de comando erróneo > 255 - 1...255 = código de comando falso o no admisible - Error de software interno. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-9900	Error message 9900 CC%2 comando CC desconocido %1 Cause of error - El comando CC no está permitido para este hardware - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-A001	Error message A001 Cancelación supervisión llamada en test de frenado Cause of error - Puerta(s) de protección abierta(s) durante el test de frenado - Sin señal de accionamiento listo durante la supervisión de la llamada al test de frenado Error correction - Cerrar la puerta(s) de protección durante el test de frenado - Asegurar la disponibilidad del accionamiento durante el test de frenado
231-A002	Error message A002 Cancel. superv. llamada test potencia de frenado Cause of error - Puerta(s) de protección abierta(s) durante el test de potencia de frenado Error correction - Cerrar la(s) puerta(s) de protección durante el test de potencia de frenado
231-A003	Error message A003 Modo de puesta en marcha SPLC activo Cause of error - Comprobación CRC del program SPLC desactivada (parámetro de máquina CfgSafety/commissioning programado) Error correction - antes de suministrar una máquina debe desactivarse el modo de puesta en marcha (desprogramar parámetro de máquina CfgSafety/commissioning) - Informar al servicio postventa
231-A004	Error message A004 Corte en 24V de la señal T.BRK.B Cause of error - Error durante el test de accionamiento del freno - Nivel de señal = +24V en la entrada: -T.BRK.B del módulo SPL a pesar de que por el accionamiento se espera 0V Error correction - Comprobar el cableado externo de los frenos y de la señal T.BRK - Comprobar el relé de accionamiento de frenos - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A005	Error message A005 Aviso CC%2: regulador no adecuado para FS Cause of error El software de núcleo de seguridad SKERN-CC ha detectado durante la comprobación de la unidad de regulación que este hardware (CC, UEC, UMC) no es adecuado para sistemas de control con seguridad funcional FS. Esta unidad de regulación no cumple con las exigencias de seguridad según EN 13849 y no esta aprobada para la seguridad funcional. Error correction - Sustituir la unidad de regulación afectada (CC, UEC, UMC) - Informar al servicio postventa
231-A006	Error message A006 SPLC-CC%2: Comparación cruzada errónea, salida %4 Cause of error - Error en la comparación cruzada de salidas SPLC-CC. - El programa SPLC del CC[x] ordena la salida a 0 (LOW). Sin embargo, el valor de salida leído por la terminal es 1 (HIGH). Error correction - Comprobar el cableado de la salida. - Comprobar el programa SPLC: Las señales para el establecimiento y restablecimiento de salidas del SPLC siempre deben estar estables durante un mínimo de 2 ciclos de SPLC. - Notificar al Servicio de atención al cliente.
231-A020	Error message A020 Cierre a 24V de la señal T.BRK.B Cause of error - Error durante el test de accionamiento del freno - Nivel de señal = +24V en la entrada: -T.BRK.B del módulo SPL a pesar de que por el accionamiento se espera 0V Error correction - Comprobar el cableado externo de los frenos y de la señal T.BRK - Comprobar el relé de accionamiento de frenos - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A021	Error message A021 Interrup. test frenado, puertas protec. abiertas Cause of error - Puerta(s) de protección abierta(s) durante el test de potencia de frenado Error correction - Cerrar la(s) puerta(s) de protección durante el test de potencia de frenado
231-A040	Error message A040 No es posible modo funcion. CC%2 Cause of error El estado de conmutación del modo de funcionamiento y de las puertas de seguridad no está permitido. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el ajuste del conmutador del modo de funcionamiento - Comprobar el estado de conmutación de las puertas de protección - Comprobar el cableado
231-A041	Error message A041 CC%2 SOM 4 imposible Cause of error - Interruptor de llave 1 no en funcionamiento automático (BA1) - Interruptor de llave 1 defectuoso - Error en el cableado Error correction - Fijar el interruptor de llave en funcionamiento automático (BA1) - Informar al servicio postventa
231-A042	Error message A042 CC%2 SOM 4 no autorizado Cause of error El modo de funcionamiento BA4 se selecciona mediante el interruptor de llave y, sin embargo, no está desbloqueado. Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A043	Error message A043 CC%2 SOM 2 sólo permite un eje Cause of error - El movimiento simultaneo de más de un eje no está permitido en el modo de funcionamiento BA2 con las puertas de protección abiertas. Error correction - Esperar a que todos los ejes estén en reposo y entonces iniciar sólo un eje.
231-A080	Error message A080 CC%2 estado func. no igual al MC Cause of error - Los estados de funcionamiento automático, SRG, SBH y SH son comparados cíclicamente entre el MC y el CC. Con desigualdad de tiempo mayor que 500ms, se activa un Stop 1. Error correction - Eliminar el aviso de error con CE - Conectar la máquina - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La función de seguridad pedida para el grupo de ejes no coincide. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= Grupo de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La petición de movimiento para un eje o el grupo de ejes no coincide. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= Grupo de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La autorización de movimiento específica del eje no concuerda. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Índice de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La petición de una reacción de parada para el grupo de ejes no coincide. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= Grupo de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de la tecla de confirmación específica del grupo de ejes no coincide. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= Grupo de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado retroalimentado de la cadena de relés de seguridad o de la cadena de contactos de reposo no coincide. ("pp_GenFB_NCC", Var.= sin significado) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado pedido o comunicado de la tensión de control no coincide. ("pp_GenCVO", Var.= sin significado) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La autorización específica del grupo de ejes para la habilitación del accionamiento no coincide. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= Grupo de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La recopilación de estados de las teclas de máquina no coincide. ("pp_GenMKG", Var.= sin significado) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de la señal de test de la línea del freno no coincide. ("pp_GenTBRK", Var.= sin significado) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El modo de funcionamiento relacionado con la seguridad SOM activo en el SKERN no coincide. ("pp_GenSOM", Var.= sin importancia) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de las salidas legibles no coincide. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= Número de índice de la salida) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado: "Programa SPLC activo" no coincide. ("running", Var.= sin importancia) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La petición de parada no coincide. ("stopReq", Var.= sin importancia) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de seguridad hallado del grupo de ejes no coincide. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= Grupo de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El control del freno dependiente del eje no coincide. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= Índice de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado del movimiento del grupo de ejes no coincide. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= Grupo de ejes) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La disponibilidad del funcionamiento de la Seguridad Funcional FS no coincide. ("NN_GenSafe", Var. = sin significado) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de salida del SKERN en la comparación cruzada entre el canal A y el canal B. El control de frenado dependiente de los ejes para varios frenos por eje no concuerda. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= Achsindex) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa.
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del SKERN en la comparación cruzada entre el canal A y el canal B. El valor de la limitación de avance no concuerda. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Achsindex) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error Al comparar los canales A y B se observó una diferencia en los datos de salida de SKERN. El estado dependiente del eje de la posición absoluta segura no coincide. ("NN_AxSafe[Var.]", Var.= índice del eje) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio técnico
231-A081	Error message A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error Al comparar los canales A y B se observó una diferencia en los datos de salida de SKERN. El ID del grupo de ejes que depende del eje no coincide. ("NN_AxGrpId[Var.]", Var.= índice de eje) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio técnico
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparación cruzada n.º=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error Al comparar los canales A y B se observó una diferencia en los datos de salida de SKERN. El estado informativo genérico de bits codificados de SKERN no coincide. ("NN_GenInfo") Error correction - Comprobar el programa SPLC - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparación cruzada n.º=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error Al comparar los canales A y B se observó una diferencia en los datos de salida de SKERN. El estado informativo de bits codificados que depende del eje no coincide. ("NN_AxInfo[Var.]", Var.= índice del eje) Error correction - Comprobar el programa SPLC - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio técnico
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparación cruzada n.º=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error Se ha detectado una diferencia en los datos de entrada del software SKERN al comparar MC y CC. El estado de solicitud del SPLC de bits codificados que depende del eje no coincide. ("PP_AxRequests") Error correction - Comprobar el programa SPLC - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio técnico
231-A082	Error message A082 El nivel CC%2 NE2 no cambia a 0 durante el test din. Cause of error - En la entrada (NE2) durante el test dinámico del 2º bucle de parada de emergencia (como más tarde cada 1.5 min) se esperaba un cambio de nivel 0V en un corto periodo. Este error aparece, si un nivel de 0V o 24V continua a través de la ventana de test de 100 ms. - La ventana de tiempo para el test dinámico es demasiado pequeña (problemas de computación del tiempo, error de software) Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar la tecla de parada de emergencia - cambiar el hardware

Número de error	Descripción
231-A082	Error message A082 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del SKERN en la comparación cruzada entre el canal A y el canal B. El valor de los canales de relectura no coincide. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = Número de salida SPLC) Error correction - Verificar los voltajes y el cableado de la salida del SPLC - Comprobar el programa del SPLC y, en su caso, corregir - Informar al servicio postventa
231-A083	Error message A083 Entrada S CC%2 no igual a 0 en test dinámico Cause of error - En todas las entradas del interruptor de llave y del contacto de la puerta relevantes para la seguridad, durante el test dinámico del 2º bucle de parada de emergencia (como más tarde cada 1.5 min) se esperaba un nivel 0V en un corto periodo. Este error aparece, si un nivel de 24V continua a través de la ventana de test de 100 ms. - La ventana de tiempo para el test dinámico es demasiado pequeña (problemas de computación del tiempo, error de software) Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar contactos de la puerta e interruptor de llave - Cambiar el hardware
231-A084	Error message A084 Excedido el tiempo S en reacción de parada SS2 %4 ObjId=%5 Cause of error - El tiempo máximo permitido para la parada controlada (SS2 - Freno en el contorno) del grupo de eje (= ObjId) se ha excedido. El tiempo máx. permitido es de 30 segundos. Error correction - Comprobar el programa SPLC y PLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A085	Error message A085 SKERN-CC%2, X%4: error comunic. en dinamización encoder EnDat Cause of error Ha ocurrido un error de comunicación durante la dinamización forzada del captador rotativo EnDat. Ambas Ignore-Flags se configuraron al mismo tiempo. Error correction Informar al servicio técnico
231-A086	Error message A086 SKERN-CC%2: error de comunicación durante la dinamización de X%4 Cause of error No se pudo llevar a cabo la dinamización del captador rotativo EnDat22 dentro del tiempo especificado Error correction tener en cuenta los mensajes de error subsiguientes. Informar al servicio técnico
231-A087	Error message A087 SKERN-CC%2: Ignore-Bit modific.dinámica forzada EnDat no válido Cause of error Se ha detectado un bit de ignorar activo fuera de una modificación dinámica forzada de EnDat. Error correction - Reiniciar el control numérico - Si el error persiste, informar al servicio postventa
231-A090	Error message A090 Bloq. de impulso mediante software de seguridad Cause of error - Emergencia activa (a través de CC) - Debe conectarse un accionamiento aunque el sistema se encuentre en estado de salida de emergencia ("ES.B" o bien "NE2" - la señal está activa). - Error de software interno Error correction - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A091	Error message A091 Bloq. de impulso mediante software de seguridad Cause of error - Emergencia activa (a través de MC) - Debe conectarse un accionamiento a pesar de que el sistema se encuentre en estado de "paro de emergencia" ("-ES.A" o bien "-NE1" - la señal está activa). - Error de software interno Error correction - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A092	Error message A092 Bloq. de impulso mediante software de seguridad Cause of error - El control de sistema está activo - Debe conectarse un accionamiento aunque el sistema se encuentre en el programa de test. - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A093	Error message A093 Bloq. de motor mediante FS, % interruptor paro 1 activo Cause of error - Bloqueo motriz mediante la seguridad funcional FS - un motor debe estar conectado aunque el CC no haya terminado una desconexión Stopp1 en curso - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A094	Error message A094 Bloq. de motor de cabezal, tensor de hta. abierto Cause of error - Un mando de cabezal debe estar conectado por puertas abiertas de protección aunque haya una avería de herramienta en proceso. - Error de software interno Error correction - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A095	Error message A095 Bloq. de motor de cabezal, estado tecla autoriz. no válida Cause of error - Un mando de cabezal debe conectarse por puertas de protección abiertas aunque no esté pulsada la tecla de confirmación o no se hubiera soltado antes. - Error de software interno Error correction - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A096	Error message A096 Bloq. de motor de cabezal, modo operat. no permitido Cause of error - Aunque exista un conmutador de llave con posición: BA1 ('operador no cualificado'), el cabezal de la máquina deberá estar conectado a través de una seguridad contra puertas abiertas. - Error de software interno Error correction - Comprobar la posición del interruptor llave - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A097	Error message A097 Bloq. de impulso de cabezal, reacción SS2 activa Cause of error - Un mando de cabezal debe estar conectado por puertas protectoras abiertas aunque en el cabezal esté activada la 'reacción Stopp2'. - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A098	Error message A098 Bloq. de impulso de cabezal, STO está activo Cause of error - Un mando de cabezal debe estar conectado por puertas protectoras abiertas, aún cuando la función de seguridad STO esté todavía activa. - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A099	Error message A099 Bloqueo motor CC%2 - error sist. inborrable Cause of error - Se ha impedido el accionamiento debido a un error de sistema. Error correction - Compruebe las causas de los errores de sistema (ver registro logbook)y si es posible, suprimirlos. - Informar al servicio postventa.
231-A200	Error message A200 Test de frenado no permitido %1 Cause of error - Falta la disponibilidad del accionamiento (falta señal RDY del inversor por causa de un error en el accionamiento - Puerta(s) de protección no está cerrada, (requerido según el ajuste de parámetros). Error correction - Corregit el error del accionamiento - Cerrar puerta(s) de protección - Comprobar ajuste del parámetro (o modificar) - Informar al servicio postventa
231-A210	Error message A210 Accionamiento del freno %1 defectuoso: paso %4, %5.freno Cause of error - nivel de señal erróneo en entrada FS: "-T.BRK.B" durante el test de control de frenado Paso de test 2 = soltar el freno a través de la salida del canal B: +24V reconocidos, pero T.BRK debería proveer 0V Paso de test 3 = soltar el freno a través de la salida del canal A: +24V reconocidos, pero T.BRK debería proveer 0V Paso de test 4 = soltar el freno a través de las salidas de los canales A y B: 0V reconocidos, pero T.BRK debería proveer +24V Error correction - comprobar el cableado externo de los frenos del motor - generar los ficheros de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A800	Error message A800 Conmutador final CC %1+ Cause of error Se ha superado el rango de desplazamiento positivo permitido (parámetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitPos). Error correction - Comprobar el valor del interruptor de fin de carrera positivo del software y corregir si necesario: Parámetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Comprobar el sentido de la marcha del eje y corregir si es necesario: Parámetros de máquina MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal y la columna DIR de la tabla del motor o del parámetro de la máquina CfgServoMotor/motDir - Informar al servicio técnico
231-A810	Error message A810 Conmutador final CC %1- Cause of error Se ha superado el rango de desplazamiento negativo permitido (parámetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitNeg). Error correction - Comprobar el valor del interruptor de fin de carrera negativo del software y corregir si es necesario: Parámetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Comprobar el sentido de la marcha del eje y corregir si es necesario: Parámetros de máquina de MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal y la columna DIR de la tabla del motor o del parámetro de la máquina CfgServoMotor/motDir - Informar al servicio técnico
231-A820	Error message A820 Revoluc. CC mayor que SRG %1 Cause of error Se ha sobrepasado la máxima velocidad permitida en el modo de funcionamiento SRG Error correction - Reducir el avance y la velocidad antes de abrir las puertas de seguridad - Comprobar el modo de funcionamiento (fijar interruptor de llave) - Informar al servicio postventa - Comprobar los valores de los parámetros

Número de error	Descripción
231-A830	Error message A830 Velocidad CC SRG = 0 %1 Cause of error - La velocidad máxima permitida es 0 (según parámetro) - Sólo funcionamiento del cabezal: Los valores de los parámetros para los escalones del engranaje son 0. - Se ha ajustado un modo de funcionamiento ilegal mediante el interruptor de llave - Hay un error de cableado o una interferencia en la entrada I19 del módulo de protección de personas - Se ha producido un error interno de software Error correction - Comprobar el modo de funcionamiento (posición del interruptor de llave) - Comprobar el cableado de las entradas del módulo de protección de personas. - Comprobar los valores de parámetro - Informar al servicio postventa
231-A840	Error message A840 Veloc. CC SBH demas. alta %1 Cause of error - Se ha sobrepasado la máxima velocidad permitida durante la supervisión en reposo Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el accionamiento
231-A850	Error message A850 Velocidad CC SBH = 0 %1 Cause of error - Supervisión en reposo con valor 0 - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar CfgAxisHardware/transmission (recorrido por revolución del motor)
231-A860	Error message A860 Recorrido en SRG demas. largo %1 Cause of error - Se ha excedido el máximo recorrido de desplazamiento en el modo de funcionamiento SRG porque durante la palpación con orientación de cabezal, el eje del cabezal fue movido en más de dos revoluciones Error correction - Comprobar la secuencia de palpación - Cerrar las puertas de protección - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A870	Error message A870 Test de frenado no permitido %1 Cause of error - Falta la disponibilidad del accionamiento (falta señal RDY del inversor por causa de un error en el accionamiento) - Puerta(s) de protección no está cerrada, (requerido según el ajuste de parámetros). Error correction - Corregir el error del accionamiento - Cerrar puerta(s) de protección - Comprobar ajuste del parámetro (o modificar) - Informar al servicio postventa
231-A880	Error message A880 1.Excedido rango de límite de carrera positivo %1 Cause of error El accionamiento se desplazó por primera vez al rango del interruptor de final de carrera positivo (parámetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitPos). Error correction - Sacar el accionamiento del rango del interruptor de fin de carrera positivo - Comprobar el valor de los interruptores de fin de carrera del software y corregir en caso necesario: parámetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Comprobar el sentido de la marcha del eje y corregir en caso necesario: Parámetros de máquina MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal y la columna DIR de la tabla de motores o CfgServoMotor/motDir

Número de error	Descripción
231-A890	Error message A890 1.Excedido rango de límite de carrera negativo %1 Cause of error El accionamiento se desplazó por primera vez al rango del interruptor de fin de carrera negativo (parámetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitNeg). Error correction - Sacar el accionamiento del rango del interruptor de fin de carrera negativo - Comprobar el valor de los interruptores de fin de carrera de software y corregir en caso necesario: Parámetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Comprobar el sentido de la marcha del eje y corregir en caso necesario: parámetros de máquina de MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal y la columna DIR de la tabla de motores o parámetros de máquina CfgServoMotor/motDir
231-A8A0	Error message A8A0 CC Desv. valor teó-real de valores de pos. %1 Cause of error - La función de seguridad 'Supervisión valor nominal-real' de los valores de posición ha detectado una desviación demasiado grande. - El motor se está moviendo con el carro del eje en reposo o viceversa. - La transmisión del movimiento mecánico ha sido interrumpida - Dilatación térmica de los componentes de transmisión mecánicos - La relación de reducción entre el motor y el sistema de medición de posición es defectuoso (parámetro de máquina distPerMotorTurn) - Montaje incorrecto del sistema de medida de posición en el husillo de rodamientos circulantes - La anotación en el parámetro específico de eje maxPosDiff se ha seleccionado demasiado pequeña Error correction - Comprobar la transmisión mecánica del movimiento - Comprobar la sujeción del sistema de medida - Comprobar la expansión térmica de los componentes de transmisión mecánicos (p.ej. husillo con cojinetes) - Comprobar el comportamiento de transmisión de los sistemas de medida del motor y del de posición - Comprobar el montaje del sistema de medida de posición en el husillo de rodamiento circulantes - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A8C0	Error message A8C0 Bloq. de motor mediante FS, %s no comprobado Cause of error - Bloqueo motriz mediante la seguridad funcional FS - Un motor no examinado se mueve con las puertas de protección abiertas fuera del tipo de servicio "Referenciar" - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A8D0	Error message A8D0 SS1 todavía activo - Activación no permitida %1 Cause of error El software de núcleo seguro del regulador (SKERN-CC) ha bloqueado la reconexión del accionamiento. Una reacción de parada SS1 iniciada todavía no estaba terminada por completo. Error correction - Intentar de nuevo activar el accionamiento. - Si ocurre de nuevo: revisar el proceso del programa SPLC y PLC y avisar el servicio técnico.
231-A8E0	Error message A8E0 Tiempo de frenada excedido %1 Cause of error - El tiempo máximo permitido para la parada controlada (SS2 - Freno en el contorno) se ha excedido Error correction - Comprobar los valores de parámetro timeLimitStop2: El tiempo concedido para la parada controlada de la reacción SS2 - Informar al servicio postventa
231-A8F0	Error message A8F0 Bloq. motor %1 - Función de seg. STO activada Cause of error - Se ha impedido el accionamiento debido a que la función de seguridad 'STO' para este accionamiento está activa. Si el aviso se presenta durante la calibración del regulador de corriente del cabezal, antes de la calibración no se ha pulsado la tecla 'Inicio cabezal'. Error correction - antes de la calibración del cabezal pulsar la tecla 'Inicio cabezal' - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A900	Error message A900 Exceso recorrido S al frenar en el contorno(SS2) %1 Cause of error - Al realizar un frenado en el contorno (SS2) se sobrepasó el recorrido max. permitido en el parámetro de seguridad de la máquina distLimitStop2. Error correction - Compruebe el valor del parámetro: distLimitStop2: Valor límite específico de eje para el recorrido máx. permitido en reacción SS2. - Informar al servicio postventa
231-A910	Error message A910 CC Desv. rev./valor nominal demas. alta %1 Cause of error - La velocidad real se desvía más tiempo del tiempo de parada permitido (ejes de avance: parámetro de máquina timeToleranceSpeed) por la desviación máxima permitida (ejes de avance: parámetro de máquina relSpeedTolerance) del valor nominal de velocidad. - Posibles causas: + Parámetro de máquina relSpeedTolerance es demasiado pequeño + Proporción I del regulador de revoluciones en el parámetro de máquina vCtrlIntGain demasiado pequeño - Están conectados los cables del sistema de medición de revoluciones? - Medidor de motor defectuoso/suelto Error correction - Comprobar el parámetro de máquina timeToleranceSpeed - Comprobar el parámetro de máquina relSpeedTolerance - Comprobar la proporción I del regulador de revoluciones parámetro de máquina vCtrlIntGain - Comprobar la fijación del sistema de medida de revoluciones - Comprobar el cable en el sistema de medida de revoluciones - Sustituir el sistema de medición de revoluciones - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A920	Error message A920 Supervisión reposo SKERN-CC %.1 Cause of error - SKERN-CC presenta un movimiento de eje demasiado grande - Detectado el estado de seguridad SOS. La velocidad de parada (50 mm/min para ejes de avance y/o 10 rpm para husillos también se ha sobrepasado. El recorrido máx. permitido en el estado SOS se indica en el parámetro de máquina positionRangeVmin. - Causas posibles: - Ajuste del parámetro de máquina positionRangeVmin demasiado pequeño - Freno desactivado antes del cierre del regulador de posición - Freno no activado antes de la apertura del regulador de posición - al activar un eje se ha regulado un error de arrastre todavía presente - Defecto del freno - Se ha intentado mover un eje en estado SOS (¿PLC?) - Falta la validación de avance de eje a través del ApiToSafety-Datum PP_AxFeedEnable Error correction - Comprobar valor en el parámetro de máquina positionRangeVmin - Comprobar la secuencia desactivar freno / cerrar regulador de posición - Comprobar la secuencia activar freno / abrir regulador de posición - Comprobar si después de apriete de un eje se presenta un error de arrastre - Comprobar la señal de interface del SPLC PP_AxFeedEnable para el eje - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A930	Error message A930 Superada la velocidad reducida de seguridad (SLS) %.1 Cause of error - SKERN-CC ha detectado un movimiento de eje demasiado rápido por encima de la velocidad reducida a nivel de seguridad. (SLS2,SLS3,SLS4) - Posibles causas: - Apertura de una puerta de protección (con velocidad alta) - Parámetro de máquina para velocidad reducida tiene un valor demasiado pequeño Error correction - Comprobar si se ha abierto la puerta de protección durante un movimiento de eje - SLS2: comprobar el valor en el parámetro de máquina speedLimitSom2 - SLS3: comprobar el valor en el parámetro de máquina speedLimitSom3 - SLS4: comprobar el valor en el parámetro de máquina speedLimitSom4 - Informar al servicio técnico
231-A940	Error message A940 Exceso de recorrido en funcionamiento limitado de husillo 1s Cause of error En el funcionamiento de husillo limitado se ha sobrepasado el recorrido máx. permitido de 2 revoluciones. Error correction - Comprobar el recorrido del husillo n el funcionamiento de husillo limitado. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A950	Error message A950 Cota limitada segura (SLI) %1 sobrepasada Cause of error - En el modo de de cota incremental con limitación segura SLI se ha sobrepasado el recorrido máximo permitido. - Posibles causas: - La cota incremental seleccionada sobrepasa el valor del parámetro de máquina seguro distLimitJog - El accionamiento sobrepasa mecánicamente al alcanzar la posición final - Ajuste del accionamiento no es óptimo Error correction - Seleccionar un cota incremental más pequeña - Comprobar valor en el parámetro de máquina seguro distLimitJog - Comprobar el valor real de posición al alcanzar la posición de la cota incremental con el osciloscopio interno del control respecto a excesos - Ajustar el accionamiento - Informar al servicio postventa
231-AC00	Error message AC00 Amplitud CC excesiva %1 Cause of error La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa. - ajuste erróneo del cabezal al sistema de medida de posición, espacio para ventilación demasiado pequeño (sistemas de medida abiertos) - tensión de alimentación demasiado alta. Error correction - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-AC10	Error message AC10 Motor sistema de medida %1 defectuoso Cause of error - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - no se dispone de ninguna señal del sistema de medida - Interrupción en el cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida
231-AC20	Error message AC20 CC frecuencia demas. alta %1 Cause of error - En la entrada de un sistema de medida se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada. - Interferencia en la señal del encoder del motor - Vibraciones en la máquina Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor (conexión a masa) - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la frecuencia de entrada del sistema de medida - Corregir las vibraciones
231-AC30	Error message AC30 Amplitud CC excesiva %1 (posición) Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medida de posición es demasiado grande - Interferencia en la señal del sistema de medida - Cortocircuito en el cable del sistema de medida - La amplitud de señal del sistema de medida es demasiado grande Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el conexionado del sistema de medida (conexión a masa) - Comprobar el sistema de medida

Número de error	Descripción
231-AC40	Error message AC40 Sistema de medida de posición %1 defectuoso Cause of error - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del sistema de medida - Comprobar el sistema de medida
231-AC50	Error message AC50 Frecuencia CC demasiado alta %1 (posición) Cause of error - En la entrada de un sistema de medida de posición se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada. - Interferencia en la señal del sistema de medida - Vibraciones en la máquina Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del sistema de medida (conexión a masa) - Comprobar el sistema de medida - comprobar la frecuencia de entrada de la señal del sistema de medida. - Corregir las vibraciones
231-B200	Error message B200 CC%2 Test de freno no realizado %1 Cause of error - La MC no ejecuta ningún test de freno(s) del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de un freno del motor dura más de 5 [sec]. - Mediante el módulo PLC se ha deseleccionado un eje y el parámetro correspondiente a la tramitación de un test de frenado está aun vigente. Error correction - Comprobar el parámetro para la tramitación de un test de frenado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-B300	Error message B300 CC%2 Test de línea de frenado no realizado %1 Cause of error - La MC no ejecuta ningún test de la línea de frenado del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de una línea de frenado dura más de 10 [sec]. - Mediante el módulo PLC se ha deseleccionado un eje y el parámetro correspondiente a la tramitación de un test de potencia de frenado está aun vigente. Error correction - Comprobar el parámetro para la tramitación de un test de potencia de frenado - Informar al servicio postventa
231-B400	Error message B400 SKERN-CC%2: Interfaz error Watchdog Cause of error - Fallo de software interno (Ciclo Watchdog Low Prio) Error correction - Informar al servicio postventa.
231-B800	Error message B800 Entrada S CC%2 distinta Cause of error - Una entrada de seguridad del CC difiere de MC durante más de 400 ms - nivel diferente en la entrada del módulo de seguridad: 4 = desconexión de realimentación 8 = velocidad reducida de forma segura de los ejes/cabezal 10 = red. segura. Velocidad de los ejes auxiliares 11 = modo de funcionamiento 3 (conmutador de llave 1, Pos3) (parada de funcionamiento segura de ejes/cabezal) 18 = modo de funcionamiento 2 (conmutador de llave 1, Pos2) 19 = modo de funcionamiento 4 (conmutador de llave 2) - fallos en el cableado X65, X66 (,X67) - módulo de seguridad defectuoso Error correction - Revisar el cableado X65, X66 (,X67) - Reemplazar el módulo de seguridad - Generar archivos de mantenimiento e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-B900	Error message B900 CC%2 Tensión de alimentación %1 Cause of error - No se ha alcanzado/Se ha sobrepasado la tensión de alimentación Vcc(x) - +4 = subtensión Vcc (+5 V) La carga de componentes externos (p.e. sistemas de medida) es demasiado grande. - +6 = sobretensión Vcc (+5 V) La fuente de alimentación está averiada - + 14 = subtensión Vcc (+15 V) La fuente de alimentación está averiada - + 16 = sobretensión Vcc (+15 V) La fuente de alimentación está averiada - - 14 = subtensión Vcc (-15 V) La fuente de alimentación está averiada - - 16 = sobretensión Vcc (+15 V) La fuente de alimentación está averiada Error correction - Informar al servicio postventa - Medir la tensión de alimentación Vcc (x) - Vcc(+5 V) < +4,75 V comprobar conexiones del encoder - Vcc(+5 V) > +5,50 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(+15 V) < +14,25 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(+15 V) > +16,50 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(-15 V) < -14,25 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(-15 V) > -16,50 V cambiar la fuente de alimentación
231-BA00	Error message BA00 CC%2 Temperatura de trabajo %1 Cause of error - Se ha sobrepasado o no se ha alcanzado la temperatura de funcionamiento permitida en el interior de la LE (-128... 0...+127 = valor de temperatura medido [°C]) - El sensor de temperatura de la pletina está averiado - La ventilación del armario eléctrico no es suficiente (ventilador averiado) - La temperatura ambiente es demasiado alta Error correction - Comprobar la ventilación - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-BB00	Error message BB00 CC%2 commando MC %1 en software CC no está permitido Cause of error - El comando MC no es correcto para esta variante de software de la CC - El comando MC no está autorizado en este momento. Código decimal = "low-Bute" del código de comando (0...255) - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-C000	Error message C000 sin cambio de datos con MC Cause of error - Se ha cortado la comunicación con el MC - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C001	Error message C001 Error no definido Cause of error Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C002	Error message C002 Comando MC no válido Cause of error Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C003	Error message C003 Reloj sist. MC desig. CC%2 Cause of error - Error de hardware (generador de cuarzo) - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la pletina del regulador o la pletina principal - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C005	Error message C005 Hardware CC no soportado Cause of error - La versión de hardware de la unidad de regulación CC no recibe soporte del software NC instalado. - El módulo de suministro de corriente (UV/UVR) interfiere en el Bus I2C Error correction - Comprobar la versión de software NC - Comprobar o cambiar el cable de cinta plana - Cambiar el módulo de suministro de corriente (UV/UVR) - Informar al servicio postventa
231-C006	Error message C006 Comunicación I-CTRL: TIEMPO Cause of error - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software
231-C007	Error message C007 Tensión DC-link muy baja Cause of error - Alimentación de red interrumpida - Inversor defectuoso Error correction - Comprobar la alimentación de red - Informar al servicio postventa - Comprobar el inversor
231-C008	Error message C008 Comunicación CTRL I: QUEUE Cause of error - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software

Número de error	Descripción
231-C009	Error message C009 Sobrepaso de stack Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C00A	Error message C00A Error señal triangular PWM Cause of error - Error de hardware: La señal triangular no oscila o lo hace con una frecuencia incorrecta Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la tarjeta de control
231-C00B	Error message C00B Memor. trabajo insuficiente Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C00C	Error message C00C LSV2, núm. datos incorrecto Cause of error - El número de datos LSV2 a leer es falso - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C00D	Error message C00D CC%2 Error sumas de comprob.en cód.progr.DSP Cause of error - En el código de programa del regulador CC se ha detectado un error en la suma de comprobación - Regulador CC defectuoso Error correction - cambiar el hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C00E	Error message C00E Sobrep. tiempo soft. compr. Cause of error - Error de software interno o error de hardware Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software - Cambiar la tarjeta de control
231-C00F	Error message C00F Error temporizador software Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C010	Error message C010 Error bus en regul. veloc. Cause of error - Se ha violado el acceso a la periferia del regulador. Error correction - Informar al servicio postventa. - Cambiar la tarjeta del regulador.
231-C011	Error message C011 Error sincroniz. software Cause of error - falta Hardware-Interrupt después de inicio DSP (>900[ms]) - falta comando de sincronización de MC antes de accionamiento On - Defecto de hardware (MC o CC) Error correction - Sustituir hardware (MC o CC) - Informar al servicio postventa
231-C012	Error message C012 Error tie. cic. contr. pos. Cause of error - MC envía un tiempo de ciclo erróneo para el regulador de posición CC - Ha ocurrido un error de hardware Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración ipoCycle - Cambiar la pletina del regulador

Número de error	Descripción
231-C013	Error message C013 Error frecuencia PWM Cause of error - La frecuencia PWM indicada en CfgPowerStage/ampPwmFreq se encuentra fuera del margen permitido de entrada - Se han seleccionado frecuencias PWM, que no deben ser combinadas entre ellas Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar CfgPowerStage/ampPwmFreq
231-C014	Error message C014 Interpolador, PWM no válido Cause of error - Relación no válida entre el reloj interpolador y la frecuencia PWM Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la relación entre el reloj interpolador y la frecuencia PWM - Ver relaciones posibles en el Manual técnico
231-C015	Error message C015 Interpolador, PWM cambiado Cause of error - Se ha modificado el reloj interpolador o la frecuencia PWM Error correction - Reiniciar el control
231-C016	Error message C016 "Double speed" no es posib. Cause of error - El bucle de regulación en X51 o X52 está definido como 'double speed', a pesar de que el bucle de regulación en X53 ó X54 está activo - El bucle de regulación en X55 ó X56 está definido como 'double speed', a pesar de que el bucle de regulación en X57 ó X58 está activo (sólo CC 4xx con 8 bucles de regulación) Error correction - Informar al servicio postventa - Definir el bucle de regulación en X51 ó X52 como 'single speed', o desactivar la salida PWM X53 ó X54 - Definir el bucle de regulación en X55 ó X56 como 'single speed', o desactivar la salida PWM X57 ó X58 (sólo CC 4xx con 8 bucles de regulación)

Número de error	Descripción
231-C017	Error message C017 Frecuencia PWN demas. alta Cause of error - Para un bucle de regulación de velocidad sencilla se ha ajustado en el dato de configuración ampPwmFreq la doble frecuencia básica PWM y en iCtrlPwmType la mitad del tiempo de ciclo del regulador de corriente. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración ampPwmFreq y iCtrlPwmType - Utilizar en lugar de un lazo de regulación de velocidad sencilla uno de doble velocidad.
231-C018	Error message C018 Regulación par Maestro-Esclavo: asign. incorr. Cause of error - Sólo se permiten parejas de ejes maestro-esclavo con regulación de par en X15/X17 o X16/X18. Error correction - Informar al servicio postventa. - Cambiar la asignación de ejes.
231-C020	Error message C020 Fichero Include erróneo Cause of error - El software MC y CC no han sido compilados con el mismo fichero Include. Error correction - Comprobar la versión de software y, dado el caso, cargarlo de nuevo - Informar al servicio postventa
231-C021	Error message C021 Versión DSP errónea Cause of error - El software MC y CC no han sido compilados con el mismo fichero Include. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software y, dado el caso, cargarlo de nuevo

Número de error	Descripción
231-C022	Error message C022 Configuración errónea de SMB o SPL Cause of error - Error en la configuración en el sistema HSCI - Configuración del panel de mandos de la máquina MB 6xx S o una PL 6xxx S de seguridad es errónea. - SE ha conectadp un nuevo tipo de aparato que no recibe soporte del software de la CC actual. - Los datos de configuración del MC en la CC son erróneos. Error correction - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C023	Error message C023 Rebose Stack IRQ Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software
231-C025	Error message C025 Comunicación CC-CC, error de CRC Cause of error - Un participante del HSCI ocasiona un error de offset - El tamaño del telegrama en la MC es incorrecto Error correction - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C026	Error message C026 Comunicación CC-CC, error de Watchdog Cause of error - Un participante del HSCI ocasiona un error de offset - El tamaño del telegrama en la MC es incorrecto - Interrupción de la transmisión del telegrama Error correction - Actualizar el software - Cambiar PL 6xxx S - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C027	Error message C027 Falta el telegrama HSCI Cause of error - Falta el telegrama HSCI (prioridad baja) - Un participante del HSCI ocasiona un error - La lista de telegramas en la MC no es correcta Error correction - Controlar los dispositivos HSCI - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C028	Error message C028 Falta acuse de recibo MC Cause of error - No se ha recibido en la MC una comunicación HSCI de la CC Error correction - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C02B	Error message C02B Error de Watchdog en panel de máquina Cause of error - El watchdog del MB 6xx S no fue reengatillado - Error de hardware en la MB 6xx S Error correction - Cambiar MB 6xx S - Informar al servicio postventa
231-C02C	Error message C02C Error de Watchdog grupo PL/SPL Cause of error - El componente Watchdog de un subgrupo PL no se ha retransmitido correctamente - Error de firmware en el subgrupo PL/SPL - Error de hardware en el subgrupo PL/SPL Error correction - Comprobar los subgrupos PL y SPL en el diagnóstico de bus HSCI - Comprobar la versión del software de control numérico - Sustituir los subgrupos PL/SPL defectuosos - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C02D	Error message C02D Error de Watchdog componente HSCI Cause of error - Componente de el HSCI de la CC está defectuoso -> no puede recibirse ningún telegrama HSCI más -> no se originará ninguna regatilladura nueva - cable del HSCI defectuoso Error correction - Comprobar la conexión del cable HSCI - Comprobar/Cambiar el cable HSCI - Cambiar CC - Informar al servicio postventa
231-C02E	Error message C02E Actualización firmware CC necesaria Cause of error - Por causa de un cambio de hardware/software se hace necesario una actualización del firmware Error correction - Informar al servicio postventa
231-C02F	Error message C02F Error en el arranque del control Cause of error - Error de Software interno en MC, CC o en un participante HSCI (RunUp) Error correction - Informar al servicio postventa
231-C030	Error message C030 Alarma tensiones de alimentación CC%2 Cause of error - Las tensiones de alimentación internas de la CC están fuera de los rangos especificados. Por favor, preste atención al mensaje de diagnóstico "0xC038 control de tensión"! Error correction - Comprobar la tensión de alimentación del sistema - Tener en cuenta otras informaciones de las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico Bus o TNCdiag) - Comprobar las tensiones de alimentación de la CC: - Comprobar cableado en X69 - ¿la longitud del cable a X69 está dentro de la especificación? -Sustituir el cable en X69 - Sustituir el hardware - Informar al Servicio de asistencia al cliente

Número de error	Descripción
231-C031	Error message C031 Alarma tensiones de alimentación Cause of error Las tensiones de alimentación en un equipo en la fase HSCI están fuera del rango especificado. En el diagnóstico de bus HSCI se muestra el componente del HSCI que ha provocado el error. Equipos posibles: - Ordenador principal MC - Subgrupo PL de entrada/salida - Panel de mandos de la máquina MB - Otros CC en la fase HSCI Causas posibles: - Tensión de alimentación del equipo insuficiente - Cortocircuito en la tensión de alimentación - Cortocircuito en las entradas y salidas PL Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Comprobar posibles cortocircuitos en el cableado (p. ej., entradas o salidas PLC) - Cambiar el hardware - Informar al servicio técnico
231-C032	Error message C032 Reloj sist. MC menor CC%2 Cause of error - error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
231-C033	Error message C033 Reloj sist. MC mayor CC%2 Cause of error - error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
231-C034	Error message C034 Test CC%2 en estado S defectuoso Cause of error - La MC no ha finalizado correctamente el auto-test de las señales de estado S. - error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C035	Error message C035 CC%2 Status test 2: secuencia test inválida Cause of error - Durante el test de estado S, la MC no ha mantenido la secuencia de ejecución de este test. - Error de software interno de la MC Error correction - Informar al servicio postventa
231-C036	Error message C036 CC%2 Status test S: Señal no válida Cause of error - Durante el test de estado S, la MC ha requerido una señal desconocida o que no recibe soporte. - Error de software interno de la MC Error correction - Informar al servicio postventa
231-C037	Error message C037 CC%2 Status test S con los impulsos conectados Cause of error - La MC ha requerido un test de estado S en el que se encuentren ejes en regulación - Error de software interno de la MC Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C038	Error message C038 Supervisión de voltaje CC%2 ID Voltaje: %4 Cause of error - El control de tensión de las tensiones de alimentación CC avisa de un error en la tensión CC indicada. - La causa para el aviso de error puede ser la alimentación 5V CC a través del bus de alimentación (x69). Con cables largos conectados al bus de alimentación, la alimentación de 5V puede requerir adicionalmente un cableado a través de X74. (Elegir cables cortos y diámetros de conductores grandes, además comprobar la caída de tensión en los cables entre x74) - Unidad de alimentación de tensión defectuosa en el módulo de alimentación (fuente de alimentación 5V en UV) Error correction - Establecer la alimentación 5V entre el módulo de alimentación 5V Versorgung y CCs a través de x74 - Comprobar la tensión de alimentación 5V (frecuentemente en el módulo de alimentación x74) - Comprobar la entrada de tensión 5V en todos los CCs (x74/CC) - Comprobar el bus de alimentación(X69) - Comprobar el cableado: - Cableado del bus de alimentación(X69) - Cableado de la alimentación 5V (X74) - Comprobar la longitud de cables del bus de alimentación(X69), si es necesario, duplicar el cable - Comprobar la tensión de alimentación 5V en x74 de todos los CCs si es necesario, aumentar el diámetro de cable o reducir la longitud del cable - Comprobar la caída de tensión en el cable entre X74 en el módulo de alimentación y x74 respecto a CC - Sustituir la alimentación de tensión - Sustituir el Hardware (CC) defectuoso - Informar el servicio técnico, indicando el nº de alarma y el Voltage-ID
231-C039	Error message C039 Error de hardware CC%2 ID Módulos: %4 Cause of error - Regulador CC defectuoso Error correction - cambiar hardware defectuoso - Leer el libro de registros - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C03B	Error message C03B Error de watchdog en el panel de mandos de la máquina Cause of error - Error interno: el elemento Watchdog del panel de mandos de la máquina no se ha retransmitido correctamente - Error de firmware en el panel de mandos de la máquina MB 6xx - Error de hardware en el panel de mandos de la máquina MB 6xx Error correction - Comprobar los datos para el panel de mandos del panel de mandos de la máquina MB 6xx en el diagnóstico de bus - Comprobar la versión del software NC - Sustituir el panel de mandos de la máquina - Informar al servicio técnico
231-C03C	Error message C03C Error de Watchdog grupo PL/SPL Cause of error - El componente Watchdog de un subgrupo PL no se ha retransmitido correctamente - Error de firmware en el subgrupo PL/SPL - Error de hardware en el subgrupo PL/SPL Error correction - Comprobar los subgrupos PL y SPL en el diagnóstico de bus HSCI - Comprobar la versión del software de control numérico - Sustituir los subgrupos PL/SPL defectuosos - Informar al servicio postventa
231-C110	Error message C110 Modelo motor %1 desconocido Cause of error - Error en la tabla del motor - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor - Comprobar la versión de software
231-C140	Error message C140 N° pares polos excesivo %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor

Número de error	Descripción
231-C150	Error message C150 Error corriente campo %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C160	Error message C160 Periodo divi. enc. motor %1 Cause of error - El periodo de división medido no concuerda con el valor introducido en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor (número de impulsos) - Comprobar el motor
231-C170	Error message C170 Error const.tiempo rotor %1 Cause of error - La constante del tiempo del rotor calculada a partir de la tabla del motor no es válida Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C180	Error message C180 Error revoluc. nominal %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C1D0	Error message C1D0 Tensión sensor corriente %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del módulo de potencia Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del módulo de potencia

Número de error	Descripción
231-C1E0	Error message C1E0 I_{max} de módulo potencia %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del módulo de potencia Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del módulo de potencia
231-C210	Error message C210 T_{max} tabla motor %1 Cause of error - Valor introducido para la temperatura incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C240	Error message C240 I_{nominal} módulo potenc. %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del módulo de potencia Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabal del módulo de potencia
231-C250	Error message C250 I_{nominal} motor errónea %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C260	Error message C260 Error I_{max} motor %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en al tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor

Número de error	Descripción
231-C270	Error message C270 Error Nmax motor %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C280	Error message C280 Error ángulo campo %1 Cause of error Registro falso en CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed o CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle Error correction - Informar al servicio postventa Comprobar CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed o CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle
231-C290	Error message C290 Error Uz %1 Cause of error - Registro falso en CfgPowerStage/ampBusVoltage (tensión continua Uz) Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgPowerStage/ampBusVoltage
231-C2A0	Error message C2A0 Entrada sistema medida %1 Cause of error Registro falso en CfgAxisHardware/selectEncoderIn (sistema de medición de velocidad) Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa Comprobar registro en CfgAxisHardware/selectEncoderIn Comprobar la versión de software
231-C2B0	Error message C2B0 Salida PWM %1 Cause of error - Registro falso en el parámetro "CfgAxisHardware/analogOutput" (salida del valor nominal de velocidad) - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el parámetro "CfgAxisHardware/analogOutput" - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C2C0	Error message C2C0 Parámetro Band-pass %1 Cause of error - Registro falso en CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1 - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar registro en CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1 - Comprobar la versión de software
231-C2D0	Error message C2D0 Impulsos encoder %1 Cause of error - El número de impulsos del encoder ha sido modificado. Error correction - Reiniciar el control numérico.
231-C2E0	Error message C2E0 N° pares de polos motor %1 Cause of error - El número de pares de polos del motor ha sido modificado. Error correction - Reiniciar el control numérico.
231-C2F0	Error message C2F0 DIR en tabla motor %1 Cause of error - DIR modificado en la tabla del motor. Error correction - Reiniciar el control numérico,
231-C300	Error message C300 Error pista Zn %1 Cause of error - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - no se dispone de ninguna señal del sistema de medida - Interrupción en el cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida

Número de error	Descripción
231-C310	Error message C310 Error pista Z1 %1 Cause of error - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - no se dispone de ninguna señal del sistema de medida - Interrupción en el cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida
231-C330	Error message C330 Temp. motor demas. alta %1 Cause of error - Cable del generador de impulsos del motor defectuoso - Cable del sensor de temperatura defectuoso - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor Error correction - dejar enfriar el inversor - Informar al servicio postventa - sustituir el cable del generador de impulsos del motor - medir el sensor de temperatura
231-C340	Error message C340 Compon. cont. desconoc. %1 Cause of error - Error de parámetro en eje activo del parámetro de máquina speedEncoderInput - Defecto de hardware (CC) - Sistema de medición del motor defectuoso - Versión de software errónea Error correction - Compruebe los parámetros de máquina (speedEncoderInput) - Comprobar la versión de software - Conectar motor en otra entrada del sistema de medición - Cambiar la pletina del regulador - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C350	Error message C350 Módulo eje %1 no listo Cause of error - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - Interrupción en el armario eléctrico - módulo de eje defectuoso - interfaz PWM al control defectuoso - sin liberación del impulso para el módulo del eje - Uz demasiado grande - Alimentación 5V demasiado baja - Inversor no preparado - Pletina de regulación del motor defectuosa - cable PWM defectuoso - Impulsos parásitos Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el impulso de control y el cableado para la liberación del impulso - Comprobar Uz - con etapa de potencia no regenerativa: ¿está conectada la resistencia de frenado? - con etapa de potencia regenerativa: ¿está conectada la regeneración? - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Cambiar la etapa de potencia - en controles P: cambiar tarjeta interfaz - Cambiar la pletina de regulación del motor
231-C370	Error message C370 Desvi. áng. encod. motor %1 Cause of error - Ángulo de conmutación incorrecto en la posición de referencia - Codificador del motor defectuoso - Codificador del motor sustituido - Cable del codificador del motor defectuoso - Caja de señales: Mal contacto o presencia de humedad - Hay humedad en el motor - Unidad de reglaje CC defectuosa Error correction - Volver a determinar o comprobar el ángulo de conmutación - Sustituir el sistema de medida - Comprobar el codificador del motor y los cables de alimentación - Sustituir la unidad de reglaje CC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-C380	Error message C380 Motor %1 no regulable Cause of error - cable del generador de impulsos del motor defectuoso - Motor defectuoso - reacciona la supervisión I2t - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - freno del motor cerrado Error correction - Comprobar el cableado del motor - Informar al servicio postventa - comprobar el cable del generador de impulsos del motor y el motor - Comprobar el registro introducido en la tabla del motor - comprobar la supervisión I2t
231-C390	Error message C390 Error sist. palpación 3D %1 Cause of error - Error de software interno - Error de hardware (pletina de regulación) Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la pletina de regulación del motor - Comprobar la versión de software
231-C3A0	Error message C3A0 Pos. refer. %1 incorrecta Cause of error - Seleccionado motor incorrecto - Error en la toma de tierra en el cable del encoder del motor (interferencias en Ref) - Encoder del motor defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la selección de motor - Comprobar el cableado del encoder del motor (toma de tierra) - Cambiar el motor

Número de error	Descripción
231-C3B0	Error message C3B0 Motor %1 no rota bajo corriente máxima Cause of error - Motor fijado o bloqueado - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - Se ha seleccionado un motor falso - El registro de la asignación de las salidas PWM es falso - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - Se ha sustituido el cable del encoder del motor - Conexión del motor incorrecta - El motor se ha cargado con el par de fuerzas máximo Error correction - Comprobar el inversor y, dado el caso, cambiarlo - Comprobar el motor y el cableado - Comprobar la carga del motor - Comprobar el piñón libre del motor - Comprobar parámetros de máquina - Informar al servicio postventa
231-C3C0	Error message C3C0 Corrie.motor %1 demas. alta Cause of error - Parámetro del regulador de tensión incorrecto - Parámetro incorrecto en la tabla del motor - Etapa de potencia defectuosa - cable del motor defectuoso - Motor defectuoso - penetración de humedad en el motor - Pletina de regulación del motor defectuosa Error correction - Informar al servicio postventa - ¿se ha seleccionado un motor o un módulo de potencia correcto? - Comprobar el ajuste del regulador de corriente - comprobar la existencia de cortocircuito en el motor y en el cable del motor - Cambiar la pletina de regulación o la etapa de potencia
231-C3D0	Error message C3D0 Componente PWM defect. %1 Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la tarjeta de control

Número de error	Descripción
231-C3E0	Error message C3E0 Error Unominal motor %1 Cause of error - Tensión nominal del motor fuera de los límites de introducción permitidos Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el valor introducido en la tabla del motor
231-C3F0	Error message C3F0 Endat no encontrado %1 Cause of error - comunicación Endat errónea - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable de señal defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Cambiar la pletina de regulación del motor (mejor cambiar control) - comprobar el cable del sistema de medida de velocidad (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable
231-C400	Error message C400 Impulsos incorrectos %1 Cause of error - El número de impulsos de la tabla del motor no coincide con los valores leídos Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración (recorrido en una revolución del motor, tramo para el número de periodos de señal) - Comprobar la tabla del motor (columna TYPE, STR) - Comprobar el sistema de medida de velocidad

Número de error	Descripción
231-C410	Error message C410 Posición del rotor %1 no definida Cause of error - cable de señal defectuoso - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - Pletina de regulación del motor defectuosa Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar el motor - Comprobar el cable del sistema de medida de velocidad - Cambiar la pletina de regulación del motor (mejor cambiar control)
231-C420	Error message C420 Parametrización errónea conduce a fuera de control %1 Cause of error - Información: ha sido sustituido el texto de error 'Parámetro de regulación erróneo' - Parámetro de precontrol ajustado erróneamente (aceleración, rozamiento) - Aceleración demasiado alta. - Parámetro de regulación ajustado erróneamente (Ki. Kp, Kd) - Filtro ajustado erróneamente (supresor de banda, de paso bajo) - Inversor defectuoso (IGBT) - Se ha seleccionado en la tabla de motor un motor erróneo Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la compensación de los ejes - Comprobar el inversor
231-C430	Error message C430 Error entrada de posición %1 Cause of error - No existe la entrada para el encoder de posición - No se ha conectado correctamente la entrada del encoder de posición - Entrada del encoder de posición averiada Error correction - Informar al servicio postventa - Instalar la entrada del encoder de posición - Comprobar la conexión de la entrada del encoder de posición - Cambiar la entrada del encoder de posición

Número de error	Descripción
231-C440	Error message C440 Frecuencia PWM %1 incorrecta Cause of error - Frecuencia PWM errónea dentro de un grupo de regulación Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración (frecuencia PWM) - Frecuencia PWM > 5000 Hz sólo en el hardware adecuado y sólo en salida de PWM X51, X52, X57 o X58. - La frecuencia PWM <= 5000 Hz debe ser idéntica dentro de los grupos de regulación - Frecuencia PWM > 3200 Hz
231-C450	Error message C450 Sistema de medida %1 incorrecto Cause of error - Dato introducido incorrecto en la columna SYS de la tabla del motor - Cable del encoder del motor averiado - Encoder del motor averiado - Pletina de regulación del motor averiada Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Comprobar el cable del encoder del motor - Cambiar el motor - Cambiar la pletina de regulación del motor
231-C460	Error message C460 Velocidad del motor excesiva %1 Cause of error - Motor no regulable Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C470	Error message C470 Sin valores de vel.nominal %1 Cause of error - Error de software interno - Tiempo del ciclo del bucle control demasiado breve Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software - Comprobar los datos de configuración CfgCycleTimes/ipoCycle

Número de error	Descripción
231-C480	Error message C480 Modo control V/Hz con encoder %.1 Cause of error - en la tabla del motor está ajustado el modo de funcionamiento voltios por hercios (STR == 0) pero a la vez se ha indicado un encoder del motor (SYS <> 0) Error correction - Corregir el valor introducido para el encoder en la tabla del motor - Informar al servicio postventa
231-C4A0	Error message C4A0 Inversor %1 inactivo Cause of error - No aplicada la protección principal y de carga del sistema de alimentación (p.ej., conector X70 en UV) - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - Interrupción en el armario eléctrico (bus del aparato, cable plano PWM) - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Desconectar inversor (PLC, SH1) - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - penetración de humedad en el motor - se ha seleccionado en la tabla de motor un motor erróneo - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - Motor mal conectado Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el inversor y el cableado - Comprobar el motor y el cableado
231-C4C0	Error message C4C0 Sin corriente en el motor %1 Cause of error - Motor sin conectar o mal conectado (contactor) - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - se ha seleccionado en la tabla de motor un motor erróneo - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - No se dispone de tensión continua Error correction - Comprobar la conexión del circuito intermedio - Comprobar el motor y el cableado - Comprobar el inversor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C4D0	Error message C4D0 Error en constante de par %1 Cause of error - Si el valor para la constante de par es 0 ó >9999, puede ser por las siguientes causas: 1) motor.mot: La tensión de funcionamiento en vacío y/o la velocidad nominal tiene un valor no válido (ó 0) 2) motor.sn: El valor introducido para la constante de par es 0 ó >9999 Error correction - Comprobar la tabla de motores
231-C4E0	Error message C4E0 No permitida en este modo determinación de ángulo campo %1 Cause of error - El proceso seleccionado para la determinación del ángulo de campo no es válido, o con este encoder es imposible. Error correction - Informar al servicio postventa. - Comprobar el valor introducido en la columna SYS de la tabla del motor (ver manual técnico).
231-C4F0	Error message C4F0 Comando no permitido Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C500	Error message C500 CfgSpeedControl/vCtrlDiffGain %1 demasiado grande Cause of error - Factor diferencial demasiado grande (valor máx. 0.5 [As²/rev]) Error correction - Informar al servicio postventa
231-C510	Error message C510 Desbloqueo accionamiento %1 no permitido Cause of error - Durante la lectura de la etiqueta de identificación electrónica, la etapa de potencia no puede estar en estado "Ready" (-SH1 está inactivo). Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C520	Error message C520 Timeout regulador posición %1 Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C530	Error message C530 Timeout en regulador de velocidad %1 %1 Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C540	Error message C540 Timeout regulador corriente %1 Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C550	Error message C550 Error en cálculo corriente %1 Cause of error - Existe un error de software interno - Error de parámetro de los filtros en el regulador (p. ej. ancho de banda del límite de banda muy grande o ancho de banda = 0 con frecuencia media alta) Error correction - Comprobar parámetros de máquina de los filtros para la regulación - Fijar el ancho de banda del límite de banda (parámetro de máquina vCtrlFiltBandWidth) diferente a 0 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C560	Error message C560 Filtro param. 1 no válido %1 Cause of error - Registro falso en CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1 - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1 - Comprobar la versión de software
231-C570	Error message C570 Filtro param. 2 no válido %1 Cause of error - Registro falso en CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2 - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2 - Comprobar la versión de software
231-C580	Error message C580 Filtro param. 3 no válido %1 Cause of error - Registro falso en CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3 - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3 - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C590	Error message C590 Filtro parametro 4 no válido %1 Cause of error - Registro falso en CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4 - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4 - Comprobar la versión de software
231-C5A0	Error message C5A0 Filtro param. 5 no válido %1 Cause of error - Registro falso en CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5 - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 o CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5 - Comprobar la versión de software
231-C5B0	Error message C5B0 Referenciación encoder motor %1 no permitida Cause of error - Estando activo un ciclo de palpación se ha requerido simultaneamente del encoder del motor un valor de referencia Error correction - Informar al servicio postventa
231-C5C0	Error message C5C0 Referenciación sistema medida de posición %1 no permitida Cause of error - Estando activo un ciclo de palpación se ha requerido simultaneamente del sistema de medida de posición un valor de referencia Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C5E0	Error message C5E0 Párametro de máquina complpcJerkFact erróneo Cause of error - En la CC 424, el rango de introducción para (error de arrastre en la fasew de retracción) es de 0,0 hasta 0,5. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el valor introducido en el parámetro complpcJerkFact
231-C5F0	Error message C5F0 Entrada enc. pos. incorrec. Cause of error - Se ha seleccionado una entrada incorrecta para el sistema de medida de posición (parámetro posEncoderInput) - Configuraciones de la CC424 permitidas: 6 lazos de regulación X201 hasta X206 8 lazos de regulación X201 hasta X208 10 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X56: X201 hasta X206 - Salidas PWM X57 hasta X60: X207 hasta X210 12 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X56: X201 hasta X206 - Salidas PWM X59 hasta X64: X209 hasta X214 14 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X58: X201 hasta X208 - Salidas PWM X59 hasta X64: X209 hasta X214 16 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X58: X201 hasta X208 - Salidas PWM X59 hasta X66: X209 hasta X216 - Configuraciones de la CC61xx permitidas: - Salida PWM <-> Sistema de medida de posición - X51 <-> X201 - X52 <-> X202 - X53 <-> X203 - X54 <-> X204 - X55 <-> X205 - X56 <-> X206 Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar dato de configuración posEncoderInput

Número de error	Descripción
231-C600	Error message C600 Offset corr. %1 muy grande Cause of error - El offset de la corriente de la etapa de potencia es demasiado grande. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar/Cambiar el cable PWM - Cambiar el módulo de potencia - Salida PWM en la CC defectuosa
231-C610	Error message C610 TRC: frecuencia PWM demasiado elevada %1 Cause of error - El eje, para el que fue activada con MP2260.x la compensación de la ondulación torque esta operando con una frecuencia PWM de más de 5000 Hz. Error correction - Informar al servicio postventa - Instalar la frecuencia PWM para el eje a un valor menor o igual a 5000 Hz - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x
231-C620	Error message C620 TRC: parámetro no válido %1 Cause of error - Parámetros incorrectos en el fichero de compensación del eje Error correction - Informar al servicio postventa - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCopt en Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x

Número de error	Descripción
231-C640	Error message C640 Conmut. PIC no posible %1 Cause of error - Valor nominal (S en inverter.inv) ha cambiado - tras el inicio DSP o - tras iniciar la calibración del regulador de corriente o - tras conmutar la disponibilidad del módulo de potencia. Error correction - Comprobar las entradas LT (dato de configuración ampName) en la configuración de la máquina - Comprobar el valor nominal del PICS (columna S en inverter.inv) - Dado el caso, modificar la frecuencia PWM (a >= 5 kHz) - Dado el caso, cambiar el módulo de potencia
231-C650	Error message C650 sin factor interpolación ENDAT %.1 Cause of error - No se ha recibido de la MC ningún factor de interpolación ENDAT - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-C660	Error message C660 Timeout regulador posición %1 Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C670	Error message C670 Sist. medida motor: no es posible EnDat 2.2 %1 Cause of error - comunicación Endat errónea - En la tabla del motor se ha seleccionado un sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 todo y que no hay ningún sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 conectado. - No se puede leer el protocolo EnDat 2.2. - El sistema de medida Endat tiene en el modo EnDat 2.2 una interpolación demasiado baja (menor que 1024, p.ej., EQN 1325), sólo es posible el funcionamiento en el modo EnDat 2.1 Error correction - Comprobar si el sistema de medida soporta Endat 2.2 - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Comprobar los datos de configuración motEncType - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Comprobar el cableado (contrastar con la documentación los números de identidad de los cables) - comprobar el cable del sistema de medida de velocidad (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - Modificar modo EnDat (motEncType) - Cambiar la pletina de regulación del motor - Informar al servicio postventa
231-C680	Error message C680 Sistema de medida de posición: no es posible EnDat 2.2 %1 Cause of error - comunicación Endat errónea - En posEncoderType se ha seleccionado un sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 todo y que no hay ningún sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 conectado. - No se puede leer el protocolo EnDat 2.2. Error correction - Comprobar si el sistema de medida de posición soporta Endat 2.2 - Comprobar el dato de configuración posEncoderType - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Comprobar el cableado (contrastar con la documentación los números de identidad de los cables) - Comprobar el cable del sistema de medida de posición (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de posición - Modificar modo EnDat (posEncoderType) - Cambiar la pletina de regulación del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C690	Error message C690 Error de comunicación DQ %1 Cause of error - La comunicación DRIVE-CLiQ está destruida - La comunicación DRIVE-CLiQ ha sido interrumpida Error correction - Comprobar el cableado del DRIVE-CLiQ - Informar al servicio postventa
231-C6A0	Error message C6A0 Tiempo excedido soft. regul.%1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2 Cause of error - La supervisión del tiempo del software del regulador avisa de un exceso - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
231-C6B0	Error message C6B0 Error de inicio DQ %1 estado=%4 ID=%5 Port=%6 Cause of error - Error de iniciación del DRIVE-CLiQ Error correction - Evaluación de información adicional - Informar al servicio postventa
231-C6C0	Error message C6C0 DQ Se modificó la frecuencia PWM %1 Cause of error - La conmutación de la frecuencia PWM-Frequenz a través de AmpPwmFreq en los aparatos DRIVE-CLiQ sólo será efectiva después de un Reboot. Error correction - Confirmar el error y reiniciar el control - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C6D0	Error message C6D0 Motor %1 no reacciona, la etapa de potencia no está lista Cause of error - El motor no gira y el regulador de corriente no está listo - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - Se ha seleccionado un motor falso - El registro de la asignación de las salidas PWM es falso - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - Se ha sustituido el cable del encoder del motor - Conexión del motor incorrecta - El motor se ha cargado con el par de fuerzas máximo Error correction - Comprobar el inversor y, dado el caso, cambiarlo - Comprobar el motor y el cableado - Comprobar la carga del motor - Comprobar el piñón libre del motor - Comprobar parámetros de máquina - Informar al servicio postventa
231-C6E0	Error message C6E0 Test amplitud eje %2 sist. medición velocidad erróneo, Test %4 Cause of error El test interno de la supervisión del amplitud del sistema de medición en las entradas para revoluciones ha detectado un error. - El valor del parámetro de máquina pwmSignalOutput/analogOffset no coincide con el cableado de los sistemas de medición de revoluciones. - Anotación errónea en el motEncType (p.ej. se seleccionó funcionamiento pista Z1 con sistema de medición EnDat2.2) - Interrupción en los cables del sistema de medición de revoluciones o defecto del cable del sistema de medición - sistema de medición de revoluciones defectuoso - Regulador CC defectuoso Error correction - Comparar/comprobar el valor en pwmSignalOutput/analogOffset con el cableado del sistema de medición de revoluciones - Comprobar valor en el parámetro de máquina motEncType - Comprobar / sustituir el cableado del sistema de medición de revoluciones - Sustituir el sistema de medición de revoluciones - Sustituir el regulador CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C6F0	Error message C6F0 Test amplitud eje %1 sist. medición posición erróneo, Test %4 Cause of error La prueba interna de supervisión de las amplitudes del sistema de medida en las entradas de posición ha detectado un error: Prueba 1: la prueba de "Amplitud demasiado pequeña" ha fallado. Prueba 2: la prueba de "Amplitud demasiado grande" ha fallado. - El valor de los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/input o hasta MLST 18: posEncoderInput/analogOffset no coincide con el cableado del sistema de medición de posiciones. - Valor erróneo en los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol o hasta MLST 18: posEncoderType (por ejemplo, se ha seleccionado una señal analógica del sistema de medida de posición para un sistema de medida de posición digital) - Cableado del sistema de medida de posición interrumpido o cable del sistema de medida defectuoso - Sistema de medida de posición defectuoso - Unidad de reglaje CC defectuosa Error correction - Comparar el valor de los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/input o hasta MLST 18: posEncoderInput/analogOffset con el cableado del sistema de medida de posición, o comprobarla - Comprobar el valor de los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol o hasta MLST 18: posEncoderType - Comprobar el cableado del sistema de medida de posición o sustituir la conducción - Sustituir el sistema de medida de posición - Sustituir la unidad de reglaje CC - Informar al servicio técnico
231-C700	Error message C700 DQ-ALM: Fallo fase de red %1 Cause of error - En el módulo de realimentación DRIVE-CLiQ se detectó un fallo de fase de red. - Fallo en la alimentación de tensión de red. Error correction - Comprobar los dispositivos de seguridad de la alimentación de red. - Comprobar el cableado de la alimentación de red. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C710	Error message C710 Error en la desconexión del accionamiento %1 Cause of error - El accionamiento no se ha podido frenar a cero dentro del tiempo configurado en el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff. Posibles causas: - Un IGBT de la parte potencia ha desconectado. - El parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff es incorrecto. - Se sobrepasó la carga permitida. Error correction - Compruebe el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff - Compruebe la carga - Sustituir el regulador CC - Informar al servicio postventa
231-C720	Error message C720 El software no es apto para PLASTIC_INJECTION. Cause of error No se permiten los comandos PLASTIC_INJECTION Error correction Informar al servicio técnico
231-C730	Error message C730 CC%2 CPU0 Procesamiento de datos inadmisible Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
231-C740	Error message C740 CC%2 CPU1 Procesamiento de datos inadmisible Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente

Número de error	Descripción
231-C750	Error message C750 CC%2 CPU0 Procesamiento de instrucciones inadmisibles Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisibles Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
231-C760	Error message C760 CC%2 CPU1 Procesamiento de instrucciones inadmisibles Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisibles Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al Servicio Postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
231-C770	Error message C770 Error del sistema al activar un accionamiento %1 Cause of error Se ha conectado un servoaccionamiento que, o bien - no está activo, es decir, que se ha desactivado mediante la configuración de la cinemática o bien - cuyos parámetros todavía no se han terminado de configurar por completo Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-C780	Error message C780 Error en el frenado del accionamiento %1 Cause of error No ha sido posible frenar el servoaccionamiento durante la desconexión. Durante el frenado se ha detectado una aceleración del servoaccionamiento. Posibles causas: - El tiempo de desconexión configurado es demasiado breve - La carga es demasiado elevada - Señales del tacómetro disipadas Error correction Solución: - Comprobar los parámetros de máquina timeLimitStop1 (sistema con Seguridad Funcional FS integrada) y delayTimeSTOatSS1 (sistema con seguridad externa) - Comprobar la carga - Comprobar el tacómetro - Informar al servicio técnico
231-CFF0	Error message CFF0 Alarma eje CC%2 module=%4 line=%5 Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
231-D000	Error message D000 CC%2 solapamiento área DP RAM %1 Cause of error - Error de software interno 1...255 = número de area Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-D100	Error message D100 CC%2 error de software %1 Cause of error - Error de software interno 0...255 = código para rutina/módulo de software erróneo Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-D300	Error message D300 Transmisión datos SPL a CC, error CRC dirección HSCI: %1 Cause of error - Cable de unión del HSCI defectuoso o no está conectado - Error en la transmisión de datos en el sistema HSCI - Una PL 6xxx FS segura emite datos erróneos - El tamaño del telegrama HSCI no es el adecuado (software MC) Error correction - Comprobar el cable de unión HSCI - Cambiar la PL 6xxx FS segura - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-D400	Error message D400 Transmisión datos SPL a CC, error Watchdog direc. HSCI: %1 Cause of error - Error en la transmisión de datos en el sistema HSCI - Una PL 6xxx FS segura emite datos erróneos - La transmisión HSCI tiene interferencias Error correction - Actualizar el software - Cambiar PL 6xxx FS - Informar al servicio postventa
231-E000	Error message E000 Test inicio de canales de desconexión imposible Cause of error - No es posible el inicio del 'Test de los canales de desconexión' mediante el PLC porque el control no se encuentra en el estado 'AUTO'. - El control se encuentra en estado 'Parada de emergencia'. - Entrada Máquina-On está inactiva. Error correction - Comprobar el programa PLC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al servicio postventa.
231-E001	Error message E001 Estatus NR1/NR2 desigual Cause of error - Entrada NR2 mal conectada - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-E002	Error message E002 Estado señal entr. Par. emerg. no igual test salida: T2 Cause of error - El nivel de la señal del test de salida: 'T2' es diferente para la entrada 'salida de emergencia' de la CC. - CC424: señal '-NE2' - CC61xx: señal '-ES.B' Error correction - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
231-E003	Error message E003 Módulo PLC 9169 ilegal Cause of error - Módulo PLC 9169 utilizado en software SG (prohibido) - Error de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar la versión de software
231-E004	Error message E004 Test estado SH1 en activo Cause of error - el estado medido de la señal '-SH1' es un nivel 'alto' - La señal '-SH1' no cambia al estado "activo" ('nivel'bajo'), a pesar de que el MC ya no dispare la vigilancia correspondiente. Error correction - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E005	Error message E005 Test estado SH1 en inactivo Cause of error - el estado medido de la señal '-SH1' es un nivel 'bajo' - La señal '-SH1' no cambia al estado 'inactivo' ('nivel'alto'), a pesar de que el MC dispare la vigilancia correspondiente. Error correction - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E006	Error message E006 CC%2 entrada (NE2) diferente de 0 Cause of error - Error en el test dinámico del segundo bucle de parada de emergencia. En el test dinámico se esperaban 0 V en la entrada NE2 como muy tarde despues de 1,5 min. Al existir un voltaje de 24 V, aparece el mensaje de error. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar la tecla de parada de emergencia - Cambiar el hardware
231-E007	Error message E007 Entrada S CC%2 no igual a 0 Cause of error - Error en el test dinámico del segundo bucle de parada de emergencia. En el test dinámico se esperaban 0 V en todas las entradas para el contacto de puerta y del interruptor de llave, como muy tarde despues de 1,5 min. Al existir un voltaje de 24 V, aparece el mensaje de error. Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar contactos de la puerta, interruptor de llave - Cambiar el hardware
231-E008	Error message E008 Velocidad SRG demas. alta Cause of error - Revoluciones SRG sobrepasadas - En modo de funcionamiento (SBH) no paro de máquina Error correction Informar al servicio postventa
231-E009	Error message E009 Gama incorrecta Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-E00A	Error message E00A Error parám. máquina seg. Cause of error - Encontrada suma de comprobación Crc incorrecta y transferida a través de la memoria de parámetros SG. - Error de comunicación MC <-> CC - software CC incorrecto - Error de hardware (memoria defectuosa) - Error de software Error correction - Informar al servicio postventa
231-E00B	Error message E00B Error test canales de corte Cause of error - Recepción de código no válido para la realización del test. Error correction - Informar al servicio postventa - Error de software interno
231-E00C	Error message E00C Error en la transferencia de parámetros Cause of error - Parámetro incorrecto para cabezal analógico - Versión de software MC Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar parámetros - Comprobar la versión de software
231-E00D	Error message E00D Error en la transferencia de parámetros Cause of error - Parámetro incorrecto para cabezal analógico - Versión de software MC Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar parámetros - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-E00E	Error message E00E Test borrado imp. no admis. Cause of error - Se ha recibido el comando para el test de borrado de impulsos, a pesar de que todavía no ha finalizado el test precedente. Error correction - Informar al servicio postventa - Error de software interno
231-E00F	Error message E00F Test de frenado no realizado Cause of error - MC no ejecuta ningún test del freno del motor a pesar de ser requerido según el ajuste de parámetros - MC no ejecuta el test del freno del motor en el transcurso de dos segundos Error correction - Informar al servicio postventa
231-E010	Error message E010 Test estado SH2 en activo Cause of error - el estado medido de la señal '-SH2' es un nivel 'alto' - La señal '-SH2' no cambia al estado 'activo' ('nivel'bajo'), a pesar de que el CC ya no dispare la vigilancia correspondiente. Error correction - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E011	Error message E011 Test estado SH2 en inactivo Cause of error - el estado medido de la señal '-SH2' es un nivel 'bajo' - La señal '-SH2' no cambia al estado 'inactivo' ('nivel'alto'), a pesar de que el CC dispare la vigilancia correspondiente. Error correction - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E012	Error message E012 Test de estado N0 en activo Cause of error - el estado medido de la señal '-N0' es un nivel 'alto' - la señal '-N0' no cambia en el estado 'activo' (nivel 'bajo') Error correction - Error de software - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E013	Error message E013 Test estado N0 en inactivo Cause of error - Señal de conmutación CCU: -N0 no conmuta a nivel alto - el estado medido de la señal '-N0' es un nivel 'bajo' Error correction - Error de software - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E014	Error message E014 Error en test señal -N0 Cause of error - Un cambio de nivel de la señal de desconexión CC1: CC0 no reconoce -N0. - Error de software interno - Error de hardware Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-E015	Error message E015 Puert. protec. CC abiertas en test fren. Cause of error - Se han abierto las puertas de protección del área de mecanizado durante el test de frenado Error correction - Cerrar las puertas de protección. - Desconectar y volver a conectar el control. - El test de desconexión y el de frenado se inician automáticamente.

Número de error	Descripción
231-E018	Error message E018 CC%2 SPLC-Alarm ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7 Cause of error - Error en el sistema de tiempo de funcionamiento SPLC Significado de los códigos de alarma 100, 101, 102, 104 y 200 hasta 206: Error de software interno Significado de los códigos de alarma 103: El valor leído de la salida con el número "OUT" es "1", es pesar de que se había ordenado "0" para esta salida a través de SPLC. Error correction - Medida on el código de alarma 100, 101, 102, 104 y 200 hasta 206: Por favor, informar al servicio postventa - Medida con los códigos de alarma 103: Comprobar si la salida con el número 'OUT' tiene cortocircuito con +24 V. Si esto no fuera el caso Por favor, informar al servicio técnico - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E019	Error message E019 CC%2 Error de configuración SPLC ERR-ID=%4 Cause of error ID de alarma 1: - Error de software interno ID de alarma 2: - Valor incorrecto del parámetro de máquina CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB o CfgSafety/testInputNo ID de alarma 3: - La versión del software NC se modifica después de la reducción de seguridad. - La versión del software NC y la versión del fichero utilizado SplcApiMarker.def, marcado en el parámetro de seguridad de máquina CfgSafety/splcApiVersion, no coinciden. ID de alarma 4: - Se ha sobrescrito el número admisible de SPLC-MARKER (1000/2000). ID de alarma 5: - Se ha sobrescrito el número admisible de SPLC-DWORDS (1000/3000). ID de alarma 6: - Se ha sobrescrito el número admisible de Transfer-MARKER PlcToSPLC (64). ID de alarma 7: - Se ha sobrescrito el número admisible de Transfer-DWORDS PlcToSPLC (32). ID de alarma 8: - El rango de Transfer-MARKER PlcToSPLC es erróneo. ID de alarma 9: - El rango de Transfer-DWORDS PlcToSPLC es erróneo. Error correction ID de alarma 1: - Informar al servicio postventa ID de alarma 2: - Comprobar que los valores de los parámetros de máquina CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB y CfgSafety/testInputNo. ID de alarma 3: - Transferir el fichero para instalar la versión del software NC SplcApiMarker.def al proyecto SPLC. - Introducir el valor de la constante SPLC_API_VERSION de este fichero en el parámetro de máquina relacionado con la seguridad CfgSafety/splcApiVersion. - Realizar de nuevo el control de seguridad de la máquina con el alcance necesario. ID de alarma 4: - Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety/splcMarkers ID de alarma 5:

Número de error	Descripción
	- Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety/splcDWords ID de alarma 6 y 8: - Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety/splcMarkersFromPlc[] ID de alarma 7 y 9: - Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety/splcDWordsFromPlc[]

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 200 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes seleccionado se encuentra fuera del margen admisible 201 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes introducido no está en uso. 202 - El tipo de grupo del eje y la propulsión no concuerdan entre sí. 210 - Se ha sobrepasado el número permitido de cabezales 400 - Parámetros de máquina timeLimitStop1: Margen de introducción excedido 401 - Parámetros de máquina timeLimitStop2: Margen de introducción excedido 600 - Parámetros de máquina adistPerMotorTurn: Margen de introducción excedido 700 - Parámetros de máquina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: Valor límite de velocidad permitida excedido 800 - Se ha activado una función adicional desconocida en Config-Objekt CfgSafety 810 - Parámetros de máquina timeToEmStopTest: Margen de introducción excedido 820 - Parámetros de máquina watchdogTime: Margen de introducción excedido 900 - Parámetros de máquina brakeAfter: Circuito introducido no permitido 901 - Parámetros de máquina brakeAfter: Vinculación con sí mismo no permitida 1000 - Parámetro de máquina plcCount: Campo de entrada PLC / SPLC-MC Sobrepasado el tiempo de ciclo configurado 1100 - Parámetro de máquina idleState: Configuración estado siguiente después de reacción de stop SS2 fuera del campo permitido 1200 - Para un eje seguro falta la asignación del accionamiento - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 200 - Comprobar el valor introducido del grupo de ejes 201 - Introducir sólo grupos de ejes efectivos y en uso 202 - Comprobar la asignación del grupo de ejes 210 - Compruebe el número de cabezales en su sistema 400 - Comprobar el tiempo registrado Valor de parámetro = tiempo máximo permitido 401 - Comprobar el tiempo registrado Valor de parámetro = tiempo máximo permitido

Número de error	Descripción
	600 - Comprobar el valor registrado 700 - Comprobar el valor registrado Valor de parámetro = 2 -> SLS_2, Valor de parámetro = 3 -> SLS_2, Valor de parámetro = 4 -> SLS_4 800 - Comprobar las funciones adicionales activadas 810 - Comprobar el tiempo registrado 820 - Comprobar el tiempo registrado 900 - Comprobar la entrada 901 - Comprobar la entrada 1000 - Comprobar la entrada (max. = 30 ms) 1100 - Comprobar la entrada 1200 - Comprobar la asignación del accionamiento - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6
	Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 200 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes seleccionado se encuentra fuera del margen admisible
	Error correction - Comprobar el ID-ERR: 200 - Comprobar el valor introducido del grupo de ejes - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6
	Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 201 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes introducido no está en uso. - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software
	Error correction - Comprobar el ID-ERR: 201 - Introducir sólo grupos de ejes efectivos y en uso - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 202 - El tipo de accionamiento y de grupo de ejes no concuerdan. - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 202 - Comprobar la asignación del grupo de ejes - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 210 - Se ha sobrepasado el número permitido de cabezales - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 210 - Compruebe el número de cabezales en su sistema - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 300 - Parámetro de máquina pwmSignalOutput, margen de entrada sobrepasado - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 300 - Comprobar el parámetro de máquina pwmSignalOutput, valor introducido demasiado grande - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 301 - Parámetro de máquina pwmSignalOutput, en dos entradas se anotó el mismo valor - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 301 - Comprobar el parámetro de máquina pwmSignalOutput, en dos entradas se anotó el mismo valor - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 400 - Parámetros de máquina timeLimitStop1: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 400 - Comprobar el tiempo registrado - Valor de parámetro = tiempo máximo permitido - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 401 - Parámetros de máquina timeLimitStop2: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 401 - Comprobar el tiempo registrado - Valor de parámetro = tiempo máximo permitido - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 600 - Parámetros de máquina adistPerMotorTurn: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 600 - Comprobar el valor registrado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 700 - Parámetros de máquina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: - Valor límite de velocidad permitida excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 700 - Comprobar el valor introducido en speedLimitSom para ejes, rpmLimitSom para husillos - Valor de parámetro = 2 -> SLS_2, - Valor de parámetro = 3 -> SLS_2, - Valor de parámetro = 4 -> SLS_4 - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 800 - Se ha activado una función adicional desconocida en el objeto de configuración CfgSafety - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 800 - Comprobar las funciones adicionales activadas - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 810 - Parámetros de máquina timeToEmStopTest: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 810 - Comprobar el tiempo registrado - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 820 - Parámetros de máquina watchdogTime: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 820 - Comprobar el tiempo registrado - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 900 - Parámetros de máquina brakeAfter: Circuito introducido no permitido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 900 - Comprobar la entrada - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 901 - Parámetros de máquina brakeAfter: Vinculación con sí mismo no permitida - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 901 - Comprobar la entrada - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1000 - Parámetro de máquina plcCount: Campo de entrada PLC / SPLC-MC Sobrepasado el tiempo de ciclo configurado - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 1000 - Comprobar la entrada (max. = 30 ms) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1100 - Parámetro de máquina idleState: - La configuración del estado siguiente a la reacción de parada SS2 fuera del campo permitido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 1100 - Comprobar la entrada - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1200 - Para un eje seguro falta la asignación del accionamiento - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 1200 - Comprobar la asignación del accionamiento - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. - En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1201 - Un eje inactivo se ha marcado como activo en la seguridad funcional. - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software Error correction - Comprobar el ID-ERR: 1201 - Comprobar la configuración del eje - Informar al servicio postventa
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error config. FS Reacción SS2- 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 Error config. FS Reacción SS2- 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

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error config. FS Reacción SS2- ObjId=%5, Param=%6 Cause of error Se ha sobrepasado el rango de valores admisible para los parámetros seguros de la máquina distLimitStop2 o rpmLimitSom4AtSS2. ObjId = número del accionamiento con configuración incorrecta Parám. = Valor transmitido Error correction - Comprobar el valor introducido - Avisar al servicio técnico
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transmitidos (parámetros de máquina seguros) para SKERN contienen datos erróneos. El ERR-ID muestra detalles del error: 204 - Eje configurado como eje seguro (es decir <axisGroup> no igual a -1) Pero: Las informaciones relevantes para la seguridad ("Safety Bits") no están soportados por el transmisor de revoluciones a pesar de que el modo EnDat2.2 del transmisor está activado y de que se trata de un sistema de transmisor único. Esta configuración no está permitida para un eje seguro. CC: número de la CC ObjId: número de accionamiento(0 <=> X51, 1 <=> X52, etc.) Param: grupo de ejes (valor del MPs <axisGroup> afectado) Error correction 204 - Comprobar el transmisor de revoluciones. Si es necesario, sustituirlo. - Comprobar la configuración del eje - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos incorrectos. - El ERR-ID proporciona información sobre el parámetro de máquina que falla: 302 - Parámetro de máquina SParHsciCcIndex fuera de la gama de valores válidos - Se han introducido valores de parámetro erróneos - Se ha producido un error interno de software Error correction - Informar al servicio técnico
231-E01A	Error message E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos incorrectos. - El ERR-ID proporciona información sobre el parámetro de máquina que falla: 303 - Parámetro de máquina SParDriveOnCc fuera de la gama de valores válidos - Se han introducido valores de parámetro erróneos - Se ha producido un error interno de software Error correction - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E01B	Error message E01B CC%d Error program. SPLC ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC tiene fijado en el ApiToSafety (interfaz de memoria simbólica del SPLC al software SKERN) un valor inadmisible en una marca API o bien en una palabra API. Las informaciones adicionales envían información exacta: ERR-ID = información exacta ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - Error de limitación SPLC-CC ObjektID = grupo de ejes Parámtro = Valor de la función de seguridad solicitada 200: PP_AxGrpActivate - Valor de marca inadmisible ObjektID = grupo de ejes Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 300: PP_AxFeedEnable - Valor de marca inadmisible ObjektID = eje Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 400: PP_AxGrpStopReq - Error de limitación SPLC-CC ObjektID = grupo de ejes Parámtro = Valor de la función de seguridad solicitada 500: PP_AxGrpPB - Valor de marca inadmisible ObjektID = grupo de ejes Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 600: PP_GenFB_NCC - valor de marca inadmisible SPLC-CC ObjetoID = sin sentido Parámetro = sin significado 700: PP_GenCVO - Valor de marca inadmisible ObjetoID = sin sentido Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 800: PP_AxGrpPermitDrvOn - Valor de marca inadmisible ObjektID = grupo de ejes Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 900: PP_GenMKG - valor de marca inadmisible SPLC-CC ObjetoID = sin sentido Parámetro = sin significado 1000: PP_GenTBRK - valor de marca inadmisible SPLC-CC ObjetoID = sin sentido Parámetro = sin significado Error correction - Usar exclusivamente las definiciones de las fechas correspondientes en 'SPICApiMarker.def' para fijar el léxico API - Comprobar el límite de zona del léxico API. - Comprobar la asignación de valor de la marca API. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 100: La función solicitada no es soportada Param = función de seguridad solicitada 200: Se ha solicitado una función de seguridad SLI_S para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal. Parámetro = sin significado 300: Se ha solicitado la función de seguridad SLI_2, SLI_3 o SLI_4 para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal. Esta función de seguridad no es admitida por los cabezales. Param = función de seguridad solicitada 400: Se ha solicitado la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 para un grupo de ejes y dicha función, no se ha desbloqueado. Param = función de seguridad solicitada 401: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 directamente de la función activa de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3. Este cambio directo no es admisible. Parametro = función de seguridad hasta ahora 402: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3 directamente de la función activa de seguridad SLS_4 o SLI_4. Este cambio directo no es admisible. Parametro = función de seguridad solicitada 500: El SPLC tiene una función de seguridad STO o STO_0 para un grupo de ejes solicitado, cuyos dispositivos están siendo aún regulados. La función de seguridad solicitada puede sólo solicitarse si todos los accionamientos disponibles de este grupo de ejes están desconectados. Parámetro = Valor de la función de seguridad solicitada Error correction - Comprobar el ID-ERR: 100 - Usar sólo las funciones de seguridad que estén soportadas por este estado de software. 200 - La función de seguridad SLI_S sólo puede solicitarse para grupos de ejes con cabezales. 300 - Para cabezales solicitar sólo la función SLI_S. 400 - No solicitar la función de seguridad o desbloquear el tipo de accionamiento SOM 4 de la seguridad en cuestión en el parámetro de máquina permtSom4. (¡Comprobar las condiciones de desbloqueo!) 401 - Desconectar el accionamiento entre el cambio de la función de seguridad y solicitar como mínimo un ciclo SOS.

Número de error	Descripción
	402 - ver 401 500 - Desconectar con las funciones de parada mediante PP_AxGrpStopReq. - Informar al servicio postventa
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisible sobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 100: La función solicitada no es soportada Param = función de seguridad solicitada Error correction - Comprobar el ID-ERR: 100 - Usar sólo las funciones de seguridad que estén soportadas por este estado de software. - Informar al servicio postventa
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisible sobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 200: Se ha solicitado una función de seguridad SLI_S para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal. Parámetro = sin significado Error correction - Comprobar el ID-ERR: 200 - La función de seguridad SLI_S sólo puede solicitarse para grupos de ejes con cabezales. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 300: Se ha solicitado la función de seguridad SLI_2, SLI_3 o SLI_4 para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal. Esta función de seguridad no es admitida por los cabezales. Param = función de seguridad solicitada Error correction - Comprobar el ID-ERR: 300 - Para cabezales solicitar sólo la función SLI_S. - Informar al servicio postventa
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 400: Se ha solicitado la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 para un grupo de ejes y dicha función, no se ha desbloqueado. Param = función de seguridad solicitada Error correction - Comprobar el ID-ERR: 400 - No solicitar función de seguridad o desbloquear Bit#0 en el MP560. (¡Comprobar las condiciones de desbloqueo!) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Apitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). - ERR-ID = información exacta - ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes - ObjId = depende del ERR-ID - ERR_ID: 401: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 directamente de la función activa de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3. Este cambio directo no es admisible. - Parametro = función de seguridad hasta ahora Error correction - Comprobar el ID-ERR: 401 - Desconectar el accionamiento entre el cambio de la función de seguridad y solicitar como mínimo un ciclo SOS. - Informar al servicio postventa
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Apitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). - ERR-ID = información exacta - ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes - ObjId = depende del ERR-ID - ERR_ID: 402: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3 directamente de la función activa de seguridad SLS_4 o SLI_4. Este cambio directo no es admisible. - Parametro = función de seguridad solicitada Error correction - Comprobar el ID-ERR: 401 - Desconectar el accionamiento entre el cambio de la función de seguridad y solicitar como mínimo un ciclo SOS. 402 - ver 401 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01C	Error message E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 500: El SPLC tiene una función de seguridad STO o STO_O para un grupo de ejes solicitado, cuyos dispositivos están siendo aún regulados. La función de seguridad solicitada puede sólo solicitarse si todos los accionamientos disponibles de este grupo de ejes están desconectados. Parámetro = Valor de la función de seguridad solicitada Error correction - Comprobar el ID-ERR: 500 - Desconectar con las funciones de parada mediante PP_AxGrpStopReq. - Informar al servicio postventa
231-E01D	Error message E01D CC%2 SKERN Condición para inicio no cumplida Id=%4, V=%4 Cause of error - No están cumplidas las condiciones para el inicio del funcionamiento cíclico. Error correction - ID=1: La configuración no se realizó correctamente. Compruebe las informaciones adicionales de los avisos de error E01A y/o E019. - ID=2: Compruebe si antes había un aviso de error E01E. - ID=3: Su versión de hardware no cumple con las condiciones para un funcionamiento seguro. - Informar al servicio postventa
231-E01E	Error message E01E CC%2 SKERN Comparación versiones sin éxito Cause of error - Durante la comparación de versiones del software SKERN-Software de MC y CC se detectó una diferencia. Error correction - Compruebe la versión de software de MC y CC, sólo debe utilizar versiones idénticas para los software CC y MC. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01F	Error message E01F CC%2 Programa SPLC solicita cambio de modo funcionamiento inválido Cause of error - El programa SPLC solicita un cambio inválido del modo de funcionamiento seguro a través de los datos ApiToSafety.PP_GenSOM. Error correction - Compruebe el programa SPLC. No se permiten los siguientes cambios: 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 - Informar al servicio postventa
231-E020	Error message E020 CC%2 Datos SPLC-LZS erróneos ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - Durante la comprobación de los datos cíclicos del SPLC se detectó un error. Error correction - Compruebe las versiones de software. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E021	Error message E021 Error estado señales desconex. CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6 Cause of error Durante el autotest de la seguridad ha ocurrido un error. Antes del test de los canales de desconexión se ha determinado una condición inicial errónea: como mínimo una de la señales de desconexión examinadas tienen el estado erróneo. Las abreviaciones del aviso de error tienen el significado siguiente: Nom (estado nominal de las señales de desconexión, en valor decimal, interpretación binaria): 0: Bloqueo / 1: Liberación mediante la señal de desconexión correspondiente (Bit0-9 de Nom) Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STOx.A.RES, Bit9:STO.A.T ErrMask (máscara de error, en valor decimal, interpretación binaria): La señal de desconexión correspondiente (Bit0-9 de ErrMask) bloquea a pesar de que debería liberar, o libera cuando debería bloquear. Sgn (señal de desconexión a comprobar): 0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.P.x 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.P.x 6: STO.A.CC 7: STO.A.SPL.WD 8: STOx.A.RES 9: STO.A.T Error correction - Comprobar el cableado (cable PWM) - Sustituir hardware defectuoso (componente de potencia, unidad de regulación) - Informar al servicio postventa
231-E022	Error message E022 CC%2 SKERN-CC: datos de configuración erróneos ID=%4 Cause of error En la comprobación cíclica de los datos de configuración se ha detectado un error de datos. - error de software interno Error correction - Generar el fichero servicio. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	Error message E023 CC%2 Test dinámico ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - Durante el test dinámico (test de minutos) se detectó un error Error correction - Informar al servicio postventa
231-E023	Error message E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 tiempo canal A sobrepasado Cause of error El test dinámico de los periféricos del PLC (PL, MB, UEC) fue cancelado durante el test canal A. - error de software interno - Error en la comunicación HSCI entre MC y el aparato periférico HSCI Error correction - Cambiar el aparato periférico HSCI defectuoso - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
231-E023	Error message E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 Software CC máscara interrupt %5 Cause of error Durante el test dinámico de los aparatos periféricos de canal B (PL, MB, UEC) ha cambiado la máscara CC-Interrupt - Error de software interno - Aparato periférico defectuoso - Unidad de regulación CC 61xx defectuosa Error correction - Comprobar la versión de software - cambiar CC 61xx defectuosa - Cambiar aparato periférico defectuoso - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	Error message E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 ID test inválida %5 Cause of error Durante el test dinámico de los aparatos periféricos PLC (PL, MB, UEC) del canal B se entregó un Id de test errónea de MC a la CC. Posiblemente, no son compatibles los periféricos conectados y configurados. - Configuración de un aparato periférico erróneo - Error de software interno - Interferencia en la comunicación HSCI Error correction - Comprobar los periféricos conectados a través de diagnóstico HSCI-BUS - Corregir también la configuración HSCI - Comprobar la versión de software - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E023	Error message E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B entrada PL n°: %5 Cause of error El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB, UEC) ha detectado que una entrada a comprobar no ha cambiado al nivel 0. - Parámetro S de máquina SMP587 erróneo - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) - Interferencia en la comunicación HSCI Error correction - Comprobar el valor en el parámetro de máquina SMP587 - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS - Comprobar cableado y configuración HSCI - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 ES.B inactivo ID test=%5 Cause of error El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B o que esta entrada está defectuosa. - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) Error correction - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 ES.B.HW inactivo ID test=%5 Cause of error El test dinámico de los aparatos periféricos (MB, PL) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B.HW o que esta entrada está defectuosa. - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración HSCI (fichero IOC) Error correction - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5 Cause of error El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB, UEC) ha detectado un error en el proceso del test; al final del test se presenta un Id de test erróneo. - error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5 Cause of error El test dinámico de los periféricos del PLC (PL, MB, UEC) no se ha realizado para el Id de test indicado. - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) - Error de software interno Error correction - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
231-E023	Error message E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 Error procesamiento datos %5 Cause of error Error en el proceso del test dinámico - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5 Cause of error El test dinámico de los periféricos del PLC (PL, MB, UEC) no se ha realizado para el Id de test indicado. - Error en el fichero de configuración HSCI (fichero IOC) - Error de software interno Error correction - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5 Cause of error Error durante el test dinámico de los periféricos del SPS (PL, MB, UEC) Falta respuesta de la salida TEST.B. - Error de cableado de la salida TEST.B. - Cortocircuito de la salida TEST.B. - Versión de software errónea del aparato periférico. Error correction - Comprobar la versión de software - Comprobar el cableado de la salida TEST.B. - Realizar actualización del software y/o del Firmware. - Sustituir el aparato periférico defectuoso. - Informar al servicio postventa
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5 Cause of error Error durante el test dinámico de los periféricos del SPS (PL, MB, UEC). No se ha detectado ningún cambio esperado de 1 a 0 de la salida de test TEST.B. - Error de cableado de la salida TEST.B. - Cortocircuito de la salida TEST.B. - Versión de software errónea del aparato periférico. Error correction - Comprobar la versión de software - Comprobar el cableado de la salida TEST.B. - Realizar actualización del software y/o del Firmware. - Sustituir el aparato periférico defectuoso. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E023	Error message E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5 Cause of error Error durante el test dinámico de los periféricos del SPS (PL, MB, UEC). No se ha detectado ningún cambio esperado de 0 a 1 de la salida de test TEST.B. - Error de cableado de la salida TEST.B. - Cortocircuito de la salida TEST.B. - Versión de software errónea del aparato periférico. Error correction - Comprobar la versión de software - Comprobar el cableado de la salida TEST.B. - Realizar actualización del software y/o del Firmware. - Sustituir el aparato periférico defectuoso. - Informar al servicio postventa
231-E024	Error message E024 CC%d Alarma autodiagnóstico Adr:%4, Dev:%5, real:%6, teórico:%7 Cause of error Se ha detectado un error interno de proceso durante el autotest de seguridad. Error correction - Informar al servicio técnico
231-E025	Error message E025 Error CC%2 : autotest errld HSCI:%4, par1:%5, par2:%6, par3:%7 Cause of error Se ha detectado un error interno de proceso durante el autotest de seguridad. Error correction - Compruebe las versiones de software. - Informar al servicio técnico
231-E026	Error message E026 CC%2 Instalación de software MC no permitida Cause of error Se ha detectado una versión de software no permitida del software MC (versión de test automático). Error correction - Compruebe las versiones de software. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E027	Error message E027 CC%2 Error: función de seguridad STO AxGrp=%3 ErrId=%4 Cause of error La función de seguridad STO (Safe Torque Off) no se ha cumplido para el grupo de ejes indicado. Error correction - Comprobar si se trata de un error consecutivo y, en su caso, eliminar la causa primaria. - Informar al servicio postventa.
231-E028	Error message E028 CC%2 MB/PLB no comunica, ID aparato: %3 Cause of error - Una componente HSCI con seguridad funcional ya no comunica (canal B): panel de máquina MB ó PLB 6xxx - Componente separado del Bus HSCI durante el funcionamiento - Alimentación de tensión 24V-NC de la componente interrumpida - El Id de aparato permite detectar la componente afectada: 5 = módulo de sistema en PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = PLB de ampliación (sin módulo de sistema) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = PLB integrado de la unidad de regulación UEC - Firmware defectuoso del PLB o del MB Error correction - Comprobar MB y PLB en el diagnóstico del bus de HSCI - Guardar ficheros de servicio - Controlar las conexiones HSCI - Comprobar alimentación 24V de MB y del PLB prüfen - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E029	Error message E029 CC%2 Paso de test no es posible (ID=%3) Cause of error Uno de los siguientes pasos del autotest de la seguridad no es posible en un sistema de accionamiento con variadores DRIVE-CLiQ por el hardware. El autotest de la seguridad se puede configurar mediante parámetros seguros de máquina dentro del dato de configuración CfgSafety. Error correction El nº ID mostrado indica el test correspondiente que debe desactivarse para un sistema con variadores DRIVE-CLiQ: ID = 100: test del accionamiento de frenada. Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina testNotBrakeLine. ID = 200: Test de los canales de desconexión mediante las señales STO.A.G / STOS.A.G. Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina testNotStoGlobal. ID = 300: test de los canales de desconexión mediante las señales internas del control. Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina testNotStoIntrnl. - Nota: Sólo el fabricante de la máquina puede modificar estos ajustes. - Informar al servicio postventa.
231-E02A	Error message E02A CC%2 SKERN-CC: Retroalimen. contactos NC desigual A=%4,B=%5 Cause of error La señal de acuse de recibo de la cadena de contacto de descanso PP_GenFB_NCC del canal A anunciada en SKERN por el programa SPLC no concuerda con la señal del canal B. Error correction - Comprobar la señal FB_NCC.A y la señal FB_NCC.B - comprobar el cableado de la cadena de contacto de descanso - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E02B	Error message E02B SKERN-CC: Prueba de dinamización Entrada PL segura:%5 defectuosa Cause of error El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB, UEC) ha detectado que una entrada a comprobar no ha cambiado al nivel 0. - Parámetro S de máquina SMP587 erróneo - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) - Interferencia en la comunicación HSCI Error correction - Comprobar el valor en el parámetro de máquina SMP587 - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS - Comprobar cableado y configuración HSCI - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E02C	Error message E02C SKERN-CC: Prueba de dinamización ES.B defectuosa Cause of error El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B o que esta entrada está defectuosa. - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) Error correction - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E02D	Error message E02D SKERN-CC: Prueba de dinamización ES.B.HW defectuosa Cause of error El test dinámico de los aparatos periféricos (MB, PL) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B.HW o que esta entrada está defectuosa. - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración HSCI (fichero IOC) Error correction - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E02E	Error message E02E SKERN-CC: dynamic sampling test of CommErr.B.HW faulty Cause of error The dynamic test of the PLC peripheral devices (MB, PL) discovered that a CommErr.B.HW input was activated or that the input is defective. Possible causes: - Wiring error of the test groups or test outputs - Error in HSCI configuration (IOC file) Error correction - Check the HSCI bus diagnosis, and correct the HSCI configuration if necessary - Check the wiring, and correct it if necessary - Exchange the peripheral device - Inform your service agency
231-E030	Error message E030 CC%2 Error realización auto-test Seguridad %4 Cause of error Durante el autotest de la seguridad ha ocurrido un error de proceso: - error de software interno Error correction - Guardar el fichero de servicio - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa
231-E031	Error message E031 CC%2 Salidas FS no "0" 0-31:%4 32-63:%5 Cause of error - En el autotest de la seguridad, durante el test del Watchdog WD.B.SPL se mantienen activas las salidas FS, a pesar de que éstas se deberían resetear. 0-31: estado de bits codificados de las salidas FS 0 a 31 31-63: estado de bits codificados de las salidas FS 32 a 63 64-95: estado de bits codificados de las salidas FS 64 a 95 96-127: estado de bits codificados de las salidas FS 96 a 127 - Cortocircuito de una salida FS de +24 V - Defecto de hardware Error correction - Comprobar el cableado de las salidas FS - Sustituir el hardware - Generar ficheros de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E032	Error message E032 El módulo de alimentación CC%2 no listo para el funcionamiento Cause of error - En el autotest de seguridad, se ha puesto de manifiesto que la unidad de alimentación no está preparada. - Por uno de los motivos siguientes, la señal RDY.PS está inactiva: - El conector X70 de la unidad de alimentación no está desbloqueado - Cortocircuito de la bobina de conmutación KDR - Cableado defectuoso de KDR - Defecto de hardware Error correction - Revisar el cableado del conector X70 - Comprobar el cableado KDR - Cambiar el hardware - Generar ficheros de servicio e informar el servicio técnico
231-E033	Error message E033 CC%2 Salidas FS no "0" 64-95:%4 96-127:%5 Cause of error - En el autotest de la seguridad, durante el test del Watchdog WD.B.SPL se mantienen activas las salidas FS, a pesar de que éstas se deberían resetear. 0-31: estado de bits codificados de las salidas FS 0 a 31 31-63: estado de bits codificados de las salidas FS 32 a 63 64-95: estado de bits codificados de las salidas FS 64 a 95 96-127: estado de bits codificados de las salidas FS 96 a 127 - Cortocircuito de una salida FS de +24 V - Defecto de hardware Error correction - Comprobar el cableado de las salidas FS - Sustituir el hardware - Generar ficheros de servicio e informar al servicio postventa
231-E110	Error message E110 Excedido el tiempo de medición de corriente %1 Cause of error - La medición de corriente en el autotest de la seguridad sobrepasa el tiempo definido. Error correction - Error de software interno - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E120	Error message E120 CC error llamada func. segur. Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-E130	Error message E130 Corriente de test demas. pequeña %1 Cause of error - En el autotest de la seguridad se midió una corriente de test demasiado baja durante la medición. - En el momento de la medición de la corriente falta la validación de accionamiento en la salida PWM. - El detector de corriente es defectuosa. Error correction - Para el test, desconectar la medición de corriente a través del parámetro de máquina seguro testNotCurrent. Los avisos de error provocados indican las señales de validación de accionamiento que puedan tener un fallo. - Compruebe el detector de corriente. - Informar al servicio postventa
231-E140	Error message E140 Corrien.motor %1 no igual 0 Cause of error - En el test de borrado de impulsos, la corriente medida es demasiado alta. - Uno de los canales de conmutación "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" o "-SH2.WD" no está efectivo Error correction - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
231-E150	Error message E150 Est. RDY.x perman. activo %1 Cause of error - el estado medido de la señal 'RDY.x' está activo - La señal 'RDY.x' no cambia al estado 'inactivo' ('nivel'bajo'), a pesar de que el MC bloquee el módulo de potencia mediante una señal de habilitación correspondiente Error correction - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E160	Error message E160 Estado RDY.x es inactivo %1 Cause of error - el estado medido de la señal 'RDY.x' está inactivo - La señal 'RDY.x' no cambia al estado 'activo' ('nivel'alto'), a pesar de que el MC libere el módulo de potencia mediante una señal de habilitación correspondiente Error correction - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E170	Error message E170 Desv. pos. demas. grande %1 Cause of error - Fijación del sistema de medición de posición defectuosa - Temperatura, compensación lineal o no lineal falsos, - La compensación de holgura es demasiado grande. Error correction - Comprobar el valor del parámetro (variación máxima de posición entre en MC y el CC en el funcionamiento en curso). - Comprobar el valor del parámetro en CfgAxisComp/linear-CompValue (compensación de error de eje lineal para ejes análogos). - Comprobar el valor del parámetro en CfgAxis-Comp/backLashType1 (compensación de holgura) - Comprobar la fijación del sistema de medición de posición. - Informar al servicio postventa.
231-E180	Error message E180 Ampl. pista Z1 dem. grande %.1 Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medida de la pista Z1 en el encoder de velocidad es demasiado grande - Interferencia en la señal del encoder del motor - Cortocircuito en el cable del encoder del motor - Amplitud de la señal pista Z1 del encoder del motor demasiado grande Error correction - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el cable del encoder de velocidad - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E190	Error message E190 Est. RDY.x de ejes permanece activo (relé seguridad)%1 Cause of error - el estado medido de la señal '-STO.A.G' permanece inactivo en el momento puntual del test(nivel 'alto') - La señal '-STO.A.G' no cambia al estado 'activo' (nivel 'bajo'), a pesar de que el MC ajuste el estado de señal correspondiente - La etapa de potencia (inversor) de al menos 1 avance o eje auxiliar se bloqueará a través de la señal '-STO.A.G'. Error correction - Comprobar el cableado - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E1A0	Error message E1A0 Est. RDY.x de ejes permanece inactivo (relé seguridad)%1 Cause of error - el estado medido de la señal '-STO.A.G' permanece activo en el momento puntual del test (nivel 'alto') - La señal '-STO.A.G' no cambia al estado 'inactivo' (nivel 'alto'), a pesar de que el MC ajuste el estado de señal correspondiente - La etapa de potencia (inversor) de al menos 1 avance o eje auxiliar se bloqueará a través de la señal '-STO.A.G'. Error correction - Comprobar el cableado - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E1C0	Error message E1C0 Est. RDY.x de cabezal permanece activo (relé seguridad)%1 Cause of error - el estado medido de la señal '-STOS.A.G' permanece inactivo en el momento puntual del test(nivel 'alto') - La señal '-STOS.A.G' no cambia al estado 'activo' (nivel 'bajo'), a pesar de que el MC preajuste el estado de señal correspondiente - La etapa de potencia (inversor) del cabezal no se bloqueará a través de la señal '-STOS.A.G'. Error correction - Comprobar el cableado - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E1E0	Error message E1E0 CC%2 Estado RDY.x permanece activo (relé seguridad)%1 Cause of error - En el test del Wachdog WD.A.STO del PL 6xxxFS ha ocurrido un error. Una etapa de potencia (convertidor) no se desconecta mediante la señal -STOS.A.G ó -STO.A.G. - Defecto o falta del cableado de -STO.A.G, -STOS.A.G ó X71, X72 de la etapa de potencia (UV, UE) - Error en la Parametrización del accionamiento de X71, X72 mediante -STO.A.G, -STOS.A.G en SMP - Defecto de hardware Error correction - Comprobar el cableado - Comprobar SMP - cambiar el hardware - Generar ficheros de servicio e informar el servicio técnico
231-E200	Error message E200 Tiempo parada emerg. excedido (SS1) %1 Cause of error - El tiempo de frenado máximo permitido, para la parada controlada en la rampa de freno de emergencia(SS1 - reacciónFreno)se ha excedido Error correction - Comprobar parámetros de máquina: timeLimitStop1: El tiempo prefijado para la detención de la rampa de freno de emergencia para la reacción SS1 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E220	Error message E220 Supervisión reposo SKERN-CC %.1 Cause of error - SKERN-CC detected an impermissibly large axis movement in the SOS safety condition. The standstill speed, however, was not exceeded. The maximum permissible path is defined in the machine parameter MP positionRangeVmin . Possible causes: - Machine parameter "positionRangeVmin" is defined too small. - The brake was deactivated before the position controller was closed. - The brake was not activated before the position controller was opened. - When an axis was switched on, some existing following error was corrected. - The brake is defective. - There was an attempt to move an axis in the SOS condition (PLC?) Error correction - Check the entry in machine parameter positionRangeVmin. - Check the sequence of deactivating the brake and closing the position controller. - Check the sequence of activating the brake and opening the position controller. - Check whether there is a following error after an axis is locked. - Inform your service agency.
231-E230	Error message E230 Eje %1 no se cumple con la función de seguridad STO Cause of error La función de seguridad STO (Safe Torque Off) no se ha cumplido para el eje indicado. Error correction - Comprobar si se trata de un error consecutivo y, en su caso, eliminar la causa primaria. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
231-E240	Error message E240 Proceso de frenado del eje %1 erróneo Cause of error - Durante un frenado SS1, el eje no se ha frenado correctamente. Posibles causas: - Tiempo de retardo ajustado de la supervisión dv/dt timeToleranceDvDt no es suficiente. Al finalizar el tiempo de retardo, posiblemente hay una aceleración. - Ajuste del accionamiento no es óptimo - Rampa de frenado en el parámetro de máquina motEmergencyStopRamp no ajustada correctamente Error correction - Comprobar la entrada en el parámetro de máquina timeToleranceDvDt - Comprobar la rampa de frenado ajustada para frenos de emergencia en el parámetro de máquina motEmergencyStopRamp - Comprobar la velocidad del accionamiento del proceso de frenado con el osciloscopio interno del control - Ajustar el accionamiento - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E250	Error message E250 Error en canal de desconexión %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7 Cause of error Durante el autotest de la seguridad ha ocurrido un error. El test de los canales de desconexión ha detectado un error. Las abreviaciones de los avisos de error tienen el siguiente significado: Ch (canal de desconexión afectado): 1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G y STOS.A.G St (Estado real del canal de desconexión): 0: Canal de desconexión está inactivo, pero debería estar activo 1: Canal de desconexión está activo, pero debería estar inactivo St-2ndCh (Estado real del segundo canal de desconexión): 0: Canal de desconexión está inactivo 1: Canal de desconexión está activo El segundo canal de desconexión es STO.A.x si Ch=2 y STO.B.x si Ch=1, Ch=3, CH=4 y CH=5 Sgn (canal de deconexión afectado): 0: STOS.A.MC 1: STO.A.MC.WD 2: STO.A.P.x 3: STO.A.PIC 4: STO.B.CC.WD 5: STO.B.P.x 6: STO.A.CC 7: STO.A.SPL.WD 8: STOX.A.RES 9: STO.A.T 99: sin señal de desconexión Error correction - Comprobar cableado (cable PWM) - Sustituya el hardware defectuoso (unidad de potencia, regulador, etc.) - Informar al servicio postventa.
231-E251	Error message E251 SKERN-CC%2: Error de suma de compr. Datos de comp. cruz. SKERN-MC Cause of error Se ha encontrado una diferencia en la suma de comprobación transmitida por el MC y la suma de comprobación formada por el CC. Error correction - Reinicio del control numérico. - Informar al servicio de atención al cliente.

Número de error	Descripción
231-F000	Error message F000 CC%2 Error llamada func. S %1 Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-F100	Error message F100 Test de frenado %1 no realizado Cause of error - La MC no ejecuta ningún test de freno(s) del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de un freno del motor dura más de 5 [sec]. Error correction - Informar al servicio postventa
231-F200	Error message F200 Test de línea de frenado %1 no realizado Cause of error - La MC no ejecuta ningún test de la línea de frenado del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de una línea de frenado dura más de 10 [sec]. Error correction - Informar al servicio postventa
231-F300	Error message F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %1 Cause of error - El test de desconexión ha finalizado de forma autónoma, ya que el tiempo de espera máximo permitido ha sido sobrepasado. - El NC finaliza una parte del test indebidamente. - El NC no realiza un determinado test. Error correction - Comprobar, si un error previo del sistema del NC ha ocasionado la interrupción de una parte del programa - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
234-0001	Error message Memoria insuficiente Cause of error Se han configurado demasiados clientes para la transmisión Ethernet. Error correction Informar al servicio postventa
234-0002	Error message Conexión Ethernet-HSCI interrumpida Cause of error Hay interferencias en la transmisión Ethernet. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Comprobar el cableado - Informar al servicio técnico
234-0003	Error message Configuración Ethernet HSCI sin CC Cause of error Si HSCI está configurado o conectado, una CC debe estar conectada también al HSCI. Error correction - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
234-0004	Error message Error de software interno Cause of error Memoria insuficiente Error correction Informar al servicio postventa
234-0005	Error message Error de software interno Cause of error Inicialización HSCI no ejecutada Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
234-0006	Error message Error de software interno Cause of error Entradas rápidas en la PLB 6xxx (HSCI) no inicializada Error correction Informar al servicio postventa
234-0007	Error message Entrada rápida no disponible. Cause of error Una de las entradas rápidas instaladas en los datos de configuración del control no está disponible en una PLB 6xxx (HSCI). Error correction - Asegurarse de que la entrada está configurada con IOconfig. - Tener en cuenta que la entrada debe ser del tipo de datos Bit. - No se pueden utilizar entradas de dos canales (FS).
234-0008	Error message HSCI Cantidad total de datos demasiado grande Cause of error Se ha sobrepasado el número permitido de telegramas de datos HSCI o su tamaño total. Error correction Informar al servicio postventa
234-0009	Error message El número de telegramas HSCI es demasiado alto Cause of error Se ha sobrepasado el número máx. permitido de telegramas de datos HSCI. La configuración IO contiene demasiados aparatos HSCI. Error correction Informar al servicio postventa
234-000A	Error message La cantidad de datos HSCI ha alcan. un tam. crít. Cause of error El número total de datos HSCI ha alcanzado un tamaño crítico. Existe un mayor riesgo de que se produzcan errores de transmisión. Error correction - Reducir el número de componentes HSCI en el bus HSCI. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
234-000B	Error message La cantidad de datos es demasiado grande para un aparato HSCI Cause of error Se ha sobrepasado el volumen total de datos permitido para un aparato HSCI. Error correction Informar al servicio postventa
234-000C	Error message Se ha detectado un aparato HSCI en X501 del MC no permitido Cause of error Se ha detectado como mínimo un aparato HSCI en la conexión X501 del MC que no es adecuado para su funcionamiento con esta conexión. Error correction Comprobar los aparatos conectados en X501. En esta conexión no se permiten los aparatos siguientes: - Unidades de regulación CC (incluyendo UECs y UMCs) - PL 6xxx FS - más de un panel de control de máquina de dos canales (p. ej. MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	Error message Error en la inicialización del módulo SPI (MCU) Cause of error Al inicializar el módulo HSCI-Master no se han podido crear las áreas de memoria necesarias Error correction Desconectar el control numérico y reiniciarlo de nuevo. Si se repite de nuevo el error. Informar al servicio postventa
234-000E	Error message Superado el nº máx. de unidades de regulación Cause of error Se han conectado demasiadas unidades de ajuste CC al bus HSCI. Error correction - Tener en cuenta el número máximo de los distintos elementos HCSI conectados Para información adicional, véase el manual técnico de su control numérico. - Comprobar la configuración HSCI. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
234-000F	Error message Superado el nº máximo de PLB o MB Cause of error Se han conectado demasiados PLB 6xxx o cuadros de mando de la máquina MB al bus HSCI. Error correction - Tener en cuenta el número máximo de los distintos elementos HSCI conectados Para información adicional, véase el manual técnico de su control numérico. - Comprobar la configuración HSCI. - Informar al servicio técnico
234-0010	Error message Superado el nº máx. de dispositivos HSCI Cause of error Se han detectado demasiados aparatos HSCI (CC + UxC + PL 6xxx + MB) en el bus HSCI. Error correction - Tener en cuenta el número máximo de los distintos elementos HSCI conectados Para información adicional, véase el manual técnico de su control numérico. - Comprobar la configuración HSCI. - Informar al servicio técnico
234-0011	Error message Error de configuración volante HSCI Cause of error Se han detectado demasiados volantes (o no admisibles para este control numérico) en aparatos HSCI. Error correction - Revisar la configuración y la cantidad de volantes conectados - Informar al servicio técnico
234-0012	Error message Error de configuración de la sonda de palpación HSCI Cause of error Se han detectado demasiados palpadores (o no admisibles para este control numérico) en aparatos HSCI Error correction - Revisar la configuración y la cantidad de sistemas de palpación - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
234-0013	Error message Error al leer las informaciones del hardware HSCI Cause of error Ha ocurrido un error al consultar datos del hardware para la inicialización del HSCI Error correction - Reiniciar el control numérico - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Comprobar el cableado - Informar al servicio técnico
234-0014	Error message Interferencia en interfaz HSCI X500 de la MC Cause of error - Fallos en la interfaz HSCI X500 del ordenador principal MC - Conexión entre HSCI y X500 defectuosa o incorrecta Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Comprobar la conexión del MC al X500 - Comprobar los cables HSCI y los equipos HSCI conectados al X500 - Comprobar si hay defectos en el ordenador principal y, en su caso, sustituirlo - Informar al servicio técnico
234-0015	Error message Interferencia en interfaz HSCI X501 de la MC Cause of error - Fallos en la interfaz HSCI X501 del ordenador principal MC - Conexión entre HSCI y X501 defectuosa o incorrecta Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Comprobar la conexión del MC al X501 - Comprobar los cables HSCI y los equipos HSCI conectados al X501 - Comprobar si hay defectos en el ordenador principal y, en su caso, sustituirlo - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
234-0017	Error message Datos HSCI no actualizados Cause of error - Los datos HSCI no se han actualizado desde el último ciclo - Error de software interno Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Comprobar el cable de conexión HSCI - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) Si el error se repite: - Generar un archivo de servicio y crear una copia de seguridad - Informar al servicio técnico
234-0019	Error message Versión de firmware errónea del bloque Master HSCI Cause of error La versión del Firmware del HSCI-Master-FPGAs no es compatible con la versión del software NC instalada. Error correction Informar al servicio técnico
234-001A	Error message Lista de telegrama HSCI demasiado largo Cause of error - Demasiados dispositivos HSCI conectados o configurados en el bus HSCI del ordenador principal MC - Ordenador principal MC defectuoso Error correction - Reducir el número de dispositivos en la configuración HSCI o del Bus HSCI - Si el error aparece sin previa modificación de la configuración HSCI, significa que hay un fallo del hardware del MC. En este caso, sustituir el ordenador principal MC. - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
234-001C	Error message Comunicación HSCI interrumpida Cause of error Se ha detectado un cambio no permitido en el número de participantes HSCI en el bus HSCI durante el funcionamiento. Se puede obtener información adicional sobre la localización del error en el diagnóstico de bus del control numérico o a través de la softkey INFO INTERNA. Error correction - Comprobar las conexiones de cable HSCI - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Informar al servicio técnico
234-001D	Error message Error en la inicialización HSCI Cause of error Al inicializar el módulo HSCI-Master no se han podido crear las áreas de memoria necesarias Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico Si vuelve a producirse el error: - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-001E	Error message Error de inicialización interfaz HSCI X500 Cause of error Al inicializar el módulo de interfaz de la interfaz HSCI X501 del ordenador principal MC se ha producido un error Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico Si vuelve a producirse el error: - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
234-001F	Error message Error de inicialización interfaz HSCI X501 Cause of error Al inicializar el módulo de interfaz de la interfaz HSCI X501 del ordenador principal MC se ha producido un error Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico Si vuelve a producirse el error: - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-0020	Error message Error de comunicación HSCI Cause of error El número de Frame recibido de un Frame HSCI no se adapta al número de Frame esperado. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) Si el error se repite: - Generar un archivo de servicio y crear una copia de seguridad - Informar al servicio técnico
234-0021	Error message Error de comunicación HSCI Cause of error El DMA de la memoria MC al maestro HSCI sigue activo cuando la transmisión HSCI ya ha comenzado. Posibles causas: - Error de software interno - Número elevado de "Failed Frames" Error correction Si el error se produce con un número elevado de "Failed Frames": - Comprobar las conexiones de cable HSCI - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - El número de "Failed Frames" se muestra en el diagnóstico de bus del MC maestro HSCI. Si vuelve a producirse el error: - Crear archivos de servicio y generar una copia de seguridad - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
234-0022	Error message Error de comunicación HSCI Cause of error No se ha producido ningún DMA desde la memoria MC al maestro HSCI desde el último intercambio de datos HSCI. Posibles causas: - Error de software interno - Número elevado de "Failed Frames" Error correction Si el error se produce con un número elevado de "Failed Frames": - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Comprobar las conexiones de cable HSCI - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - El número de "Failed Frames" se muestra en el diagnóstico de bus del MC maestro HSCI. Si vuelve a producirse el error: - Crear archivos de servicio y generar una copia de seguridad - Informar al servicio técnico
234-0024	Error message Error de comunicación HSCI Cause of error El procesamiento de los trabajos de transferencia HSCI aún no se había completado cuando comenzó una nueva transferencia DMA desde la memoria MC al maestro HSCI. Posibles causas: - Error de software interno - Demasiados "Failed Frames" Error correction Si el error se produce con un número elevado de "Failed Frames": - Comprobar las conexiones de cable HSCI - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - El número de "Failed Frames" se muestra en el diagnóstico de bus del MC maestro HSCI. Si vuelve a producirse el error: - Crear archivos de servicio y generar una copia de seguridad - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
234-0025	Error message Error de comunicación HSCI Cause of error - Se ha producido un error de comunicación HSCI (por DMA). Error correction - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-0026	Error message Error de comunicación HSCI Cause of error - Se ha producido un error de comunicación HSCI Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Generar un archivo de servicio y crear una copia de seguridad - Informar al servicio técnico
235-0001	Error message Error de instalación Cause of error No ha podido abrirse el fichero Firmware. El fichero Firmware no ha sido encontrado o el fichero es erróneo. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0002	Error message Error de instalación Cause of error No ha podido leerse el fichero Firmware. El fichero Firmware es erróneo. Error correction Informar al servicio postventa
235-0003	Error message Error de hardware Cause of error Error durante la descarga del fichero Firmware. O ha ocurrido un error durante la transmisión de los datos del Firmware o el fichero contiene una versión del firmware falsa. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-0004	Error message Error de hardware Cause of error Tiempo excedido durante la descarga del fichero Firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0005	Error message Error de hardware Cause of error Tiempo excedido durante el cálculo de la suma de comprobación del fichero Firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0006	Error message Error de hardware Cause of error La comprobación de la suma se comprobación del fichero firmware es errónea. Suma de comprobación incorrecta de la CCU. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0007	Error message Error de hardware Cause of error Tiempo excedido después de la descarga de la primera parte del firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0008	Error message Error de hardware Cause of error Tiempo excedido después de la descarga de la segunda parte del firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-0009	Error message Error de hardware Cause of error Tiempo excedido en la comprobación mientras se ejecuta el Bootcode. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del Bootcode errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-000A	Error message Error de instalación Cause of error No ha podido abrirse el fichero Bootcode. El fichero Bootcode no ha sido encontrado o el fichero es erróneo. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-000B	Error message Error de instalación Cause of error No ha podido leerse el fichero Bootcode. El fichero Bootcode es erróneo. Error correction Informar al servicio postventa
235-000C	Error message Error de hardware Cause of error Se han conectado demasiados dispositivos HSCI al control. Error correction Desconectar algunos dispositivos HSCI. Informar al fabricante de la máquina.
235-000D	Error message Error de hardware Cause of error El dispositivo HSCI no funciona. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-000E	Error message Error de hardware Cause of error Esta CCU no recibe soporte. Una CCU desconocida está conectada al control numérico. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-000F	Error message Error de hardware Cause of error Tiempo excedido en la comprobación si está en marcha la CCU. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0010	Error message Error de instalación Cause of error Faltan los ajustes de configuración para CCU422 Error correction Informar al servicio postventa
235-0011	Error message Error de instalación Cause of error Los ajustes de configuración para el CCU422 son erróneos Error correction Informar al servicio postventa
235-0012	Error message Error de hardware Cause of error Error durante la transferencia de datos asincrónica Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0013	Error message Error de hardware Cause of error Tiempo excedido durante la identificación del software de la CCU. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-0014	Error message Error de instalación Cause of error Parámetros de inicialización incorrectos. Los ajustes de configuración son erróneos. Error correction Informar al servicio postventa
235-0015	Error message Error de hardware Cause of error Identificaciones de seguridad del Mainboard y de la CCU incompatibles. Las identificaciones de seguridad del Mainboard y de la CCU difieren. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0016	Error message Error de hardware Cause of error La comprobación del registro Syscon ha fallado. Los registros Syscon contienen datos no esperados. Probablemente el hardware está defectuoso. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0017	Error message Error de hardware Cause of error Ha fallado la inicialización del dispositivo. Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0018	Error message Error de instalación Cause of error No pudo abrirse el fichero para la escritura. Configuración errónea. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-0019	Error message Error de instalación Cause of error No pudo leerse la configuración del fichero. Fichero de configuración erróneo. Error correction Informar al servicio postventa
235-001A	Error message Error de instalación Cause of error No pudo escribirse el fichero hardware.sys. En la configuración no se ha indicado ningún camino para el fichero hardware.sys. Error correction Informar al servicio postventa
235-001B	Error message Error de hardware Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización de los dispositivos. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-001C	Error message Error de instalación Cause of error El Mainboard no ha sido reconocido. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-001D	Error message Error de software interno Cause of error No se ha podido generar el interfaz del servidor Error correction Informar al servicio postventa
235-001E	Error message Error de software interno Cause of error Ha fallado la creación de la rutina Interrupt Service para la interrupción Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-001F	Error message Error de software interno Cause of error Interrupción no existe Error correction Informar al servicio postventa
235-0020	Error message Error de software interno Cause of error No pueden procesarse más funciones de servicio para la interrupción indicada (máx. 3) Error correction Informar al servicio postventa
235-0021	Error message Error de software interno Cause of error Error desconocido Error correction Informar al servicio postventa
235-0022	Error message Error de software interno Cause of error Mainboard no recibe soporte del servidor del hardware Error correction Informar al servicio postventa
235-0023	Error message Error de hardware Cause of error Configuración de hardware desconocida. Ha fallado la comprobación de si el sistema es de uno o dos procesadores. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0024	Error message Error de instalación Cause of error El software para el sistema de un procesador esta ejecutándose en el sistema de dos procesadores. Software incorrecto. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-0025	Error message Error de hardware Cause of error Ha fallado la lectura del HIK. Probablemente el hardware esta defectuoso. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0026	Error message Error de hardware Cause of error Ha fallado la lectura de la signature Glue. Probablemente el hardware esta defectuoso. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0027	Error message Error de instalación Cause of error Hardware desconocido. G50 Ha fallado la identificación. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0028	Error message Error de hardware Cause of error Tarjeta de red no disponible o error interno de software Ha fallado la lectura de la dirección MAC. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0029	Error message Error de software interno Cause of error Error de lectura del PCI base16 Error correction Informar al servicio postventa
235-002A	Error message Error de software interno Cause of error Error de lectura del PCI base32 Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-002B	Error message Error de instalación Cause of error Este control no recibe soporte de este software. Hardware falso o hardware defectuoso. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-002C	Error message Error de instalación Cause of error Hardware incorrecto. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-002D	Error message Error de software interno Cause of error Ha fallado el acceso al DPRAM Error correction Informar al servicio postventa
235-002E	Error message Hardware será simulado Cause of error No se ha encontrado ninguna CCU. Por ello se ha conectado el modo de simulación. Error correction - Comprobar CCU - Comprobar la conexión a la CCU
235-002F	Error message PROFIBUS/PROFINET: error de hardware Cause of error El TNC no responde al interfaz ProfiNet. El interfaz ProfiNet es defectuoso o no compatible con el TNC. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0030	Error message Sin firmware (o erróneo) en interfaz ProfiNet Cause of error El interfaz ProfiNet no tiene Firmware. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-0031	Error message Comprobación del firmware en interfaz ProfiNet fallida Cause of error El TNC no puede abrir el fichero Firmware para el interfaz ProfiNet. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0032	Error message Actualización del firmware en interfaz ProfiNet fallida Cause of error El TNC no puede leer el fichero Firmware para el interfaz ProfiNet. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0033	Error message Fichero firmware para interfaz ProfiNet erróneo Cause of error El TNC ha detectado un error en la suma de comprobación en el fichero Firmware para el interfaz ProfiNet. Error correction Informar al servicio postventa
235-0034	Error message Actualización del firmware en interfaz ProfiNet fallida Cause of error Ha ocurrido un error durante la actualización del Firmware en el interfaz ProfiNet. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0035	Error message Profinet: error de hardware Cause of error El TNC no puede configurar el interfaz ProfiNet. Posibles causas: - Los datos de configuración para el interfaz ProfiNet son incompletos o erróneos. - El Firmware del interfaz Profinet no es compatible con el software del control. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-0036	Error message Profinet: error de hardware Cause of error El Firmware del interfaz Profinet no es compatible con el control. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0037	Error message Inicialización del interfaz ProfiNet fallida Cause of error El TNC no puede leer un fichero del proyecto ProfiNet. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0038	Error message Inicialización del interfaz ProfiNet fallida Cause of error El interfaz ProfiNet requiere del TNC ficheros de proyecto que no están disponibles en el TNC. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0039	Error message Inicio del CBE imposible Cause of error Ha fallado el inicio del interfaz ProfiNet CBE30. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-003A	Error message Error en la reserva de memoria Cause of error No se pudo reservar la memoria requerida. Error correction Informar al servicio postventa
235-003B	Error message Actualización del firmware imposible Cause of error Error interno al actualizar el firmware. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
235-003C	Error message Falta información de la versión en le fichero Firmware Cause of error En un fichero firmware no pudo encontrarse ninguna información acerca de la versión. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-003D	Error message Firmware no pudo iniciarse Cause of error Ha fallado el inicio del firmware de un dispositivo. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-003E	Error message Error en la configuración del hardware Cause of error SE ha detectado un error en la configuración del hardware Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-003F	Error message Error en Comunicación ProfiNet Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación con una unidad en el bus ProfiNet. Error correction - Comprobar todos los dispositivos y conexiones - Informar al fabricante de la máquina
235-0040	Error message Sin acceso a la configuración Cause of error Los datos de configuración necesarios no han podido ser requeridos del servidor de configuración. Error correction Informar al servicio postventa
235-0041	Error message Sin acceso al servidor Event Cause of error Sin acceso al servidor Event. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-0042	Error message No puede iniciarse la unidad de regulación CC Cause of error Una unidad de regulación CC no puede iniciarse o el firmware no se ha podido transferir correctamente. Error correction - Comprobar unidad de regulación CC 422 - Informar al fabricante de la máquina
235-0043	Error message No se ha podido borrar el watchdog HSCI Cause of error No se ha podido borrar el watchdog HSCI. Error correction Informar al servicio postventa
235-0044	Error message Error en la comunicación HSCI Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación con una unidad en el bus HSCI. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Compruebe todos los equipos y conexiones - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Informar al servicio técnico
235-0045	Error message Error de conexión HSCI Cause of error Se ha detectado un error en la conexión del bus HSCI. Error correction - Comprobar todos los equipos y conexiones - Comprobar la secuencia de conexión de los cables de conexión HSCI (X500 -> X502 o X501 -> X502) - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
235-0046	Error message Error durante la detección del regulador CC Cause of error Ha ocurrido un error durante el reconocimiento de la unidad de regulación CC conectada. Error correction Informar al servicio postventa
235-0047	Error message Error en un mensaje del CC Cause of error Se han recibido desde una CC informaciones erróneas. Error correction Informar al servicio postventa
235-0048	Error message Error en un mensaje del módulo PL Cause of error Se han recibido desde un módulo PL informaciones erróneas. Error correction Informar al servicio postventa
235-0049	Error message Error PL Cause of error Un módulo PL ha emitido un aviso de error. Error correction Informar al servicio postventa
235-004A	Error message No concuerdan las versiones de software del módulo PL y MC Cause of error No concuerdan las versiones de software del módulo PL y de la unidad principal MC. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-004B	Error message No pudo iniciarse el módulo PL Cause of error No pudo iniciarse el módulo PL. Error correction - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-004C	Error message PL: no se ha encontrado ningún módulo de bus Cause of error En un módulo PL no se ha encontrado ningún módulo de bus. Error correction - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa
235-004D	Error message Software PL desconocido Cause of error Un módulo PL tiene un software desconocido. Error correction - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa
235-004E	Error message Demasiados slots en módulo PL Cause of error Un módulo PL tiene más slots de los admitidos. Error correction - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa
235-004F	Error message Error durante la identificación del hardware Cause of error Una unidad de hardware no pudo identificarse apropiadamente. Error correction Informar al servicio postventa
235-0050	Error message Hardware no encontrado Cause of error No se ha encontrado la unidad de hardware requerida. Error correction - Comprobar todos los dispositivos y conexiones - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-0051	Error message Error en la comunicación con el módulo SPI Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación con un módulo SPI. Error correction Informar al servicio postventa
235-0052	Error message Error en una operación de fichero Cause of error Ha fallado la operación de fichero. Error correction Informar al servicio postventa
235-0053	Error message Error en la detección del hardware Cause of error Error en la detección del hardware Error correction Informar al servicio postventa
235-0054	Error message Acceso a un hardware que no recibe soporte Cause of error Una unidad de hardware conectada no recibe soporte por parte del software utilizado. Error correction Informar al fabricante de la máquina
235-0055	Error message Actualización del firmware requerida (%1) Cause of error Se requiere una actualización del firmware en un grupo de componentes. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction Esta actualización del firmware requiere de confirmación por parte del usuario. Tener en cuenta para ello los avisos subsiguientes.

Número de error	Descripción
235-0056	Error message Actualización del firmware requerida (%1) Cause of error Se requiere una actualización del firmware en un grupo de componentes. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction - Desconectar el software del control. - Iniciar manualmente la actualización del firmware en la consola HeROS.
235-0057	Error message Actualización del firmware en ejecución (%1) Cause of error Por el momento el control actualiza el firmware en un grupo de componentes. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction Espere hasta que la actualización del firmware haya finalizado. Tener en cuenta para ello los avisos subsiguientes.
235-0058	Error message Actualización del firmware completada (%1) Cause of error Se ha completado con éxito la actualización del firmware. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction
235-0059	Error message Actualización del firmware ha fallado (%1) Cause of error Ha fallado la actualización del firmware. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. - Eliminar la causa del error - Apagar el control y reiniciar de nuevo Durante el siguiente inicio del control se repetirá automáticamente la actualización del firmware.

Número de error	Descripción
235-005A	Error message Actualización del firmware ha fallado (%1) Cause of error Ha fallado la actualización del firmware. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction El grupo de componentes probablemente ya no puede instalarse. Informar al servicio postventa
235-005B	Error message Retrasado el apagado del software del control Cause of error Por el momento el software del control no puede desconectarse ya que se está ejecutando en este momento una actualización del firmware. Error correction Espere hasta que la actualización del firmware haya finalizado. El software del control se desconectará entonces automáticamente.
235-005C	Error message Error del sistema Cause of error Se ha llamado a una función de un servidor aún no implementada. Error correction Informar al servicio postventa
235-005D	Error message Error del sistema Cause of error Un servidor no puede localizar al remitente de una noticia. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-005E	Error message Error del sistema Cause of error Un servicio interno del sistema no pudo enviar la respuesta a una solicitud. El proceso se ha cancelado. Posibles causas: - Se ha interrumpido la comunicación entre los servicios internos del sistema. - El destinatario ya no estaba disponible en el momento de la respuesta (por ejemplo, debido a un tiempo de espera agotado o al final del proceso). - En casos excepcionales: aumento temporal de la carga del sistema durante procesos que requieren mucha memoria, como la creación de archivos de servicio. Error correction - Si este mensaje aparece exclusivamente al guardar archivos de servicio, por lo general se puede ignorar. - Si el mensaje se repite o aparece independientemente de la creación de archivos de servicio: compruebe la sobrecarga del sistema. - Si es necesario, póngase en contacto con el fabricante de la máquina para delimitar aún más la causa.
235-005F	Error message Error del sistema Cause of error Ha ocurrido un error de software. Error correction Informar al servicio postventa
235-0060	Error message Memoria principal insuficiente (RAM) Cause of error No hay suficiente memoria (RAM) disponible en el MC. Error correction Informar al servicio postventa
235-0061	Error message Aparato perif. incompatible (%1) Cause of error Debido a una incompatibilidad, el aparato periférico no puede usarse conjuntamente con este software de control. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction - Substituir aparato - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-0062	Error message Aparato desconocido en el bus HSCI (%1) Cause of error El software NC identifica cada dispositivo conectado mediante una tabla de dispositivos. La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo. En el bus HSCI se ha conectado un dispositivo que, o bien no es compatible con este software o todavía no se ha registrado en la tabla de dispositivos. El aparato en cuestión está indicado en la información adicional. La tabla de dispositivos puede sobrescribirse cargando una copia de seguridad creada con una versión de software más antigua. Error correction - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible controlar con el software instalado un nuevo dispositivo que no se ha incluido en la tabla de dispositivos. Para ello es necesaria una actualización de la tabla de dispositivos.
235-0063	Error message Aparato desconocido en el interfaz ProfiNet (%1) Cause of error El Software NC identifica todos los dispositivos conectados mediante una tabla de dispositivos. La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo. A través de la interfaz ProfiNet se ha conectado un dispositivo que este software no soporta o que todavía no está registrado en la tabla de dispositivos. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible que un dispositivo nuevo que todavía no consta en la tabla de dispositivos será accionado por el software instalado. En este caso se requiere una actualización de la tabla de dispositivos.

Número de error	Descripción
235-0064	Error message Aparato desconocido en el interfaz DriveCLiQ (%1) Cause of error El Software NC identifica todos los dispositivos conectados mediante una tabla de dispositivos. La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo. A través de la interfaz DriveCLiQ se ha conectado un dispositivo que este software no soporta o que todavía no está registrado en la tabla de dispositivos. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible que un dispositivo nuevo que todavía no consta en la tabla de dispositivos será accionado por el software instalado. En este caso se requiere una actualización de la tabla de dispositivos.
235-0065	Error message Tabla de aparatos errónea Cause of error La tabla de dispositivos es defectuosa y no puede ser ejecutada por el control. Error correction Informar al servicio postventa
235-0066	Error message Aparato (%1) comunica error: %2 Cause of error Un dispositivo conectado en el control ha comunicado un error. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Posibles causas: - El Id de dispositivo programado en el dispositivo es defectuoso. - El Firmware del dispositivo no es compatible con el software del control. - Dispositivo defectuoso. Error correction Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
235-0067	Error message Error en aparato (%1) Cause of error Un dispositivo conectado en el control presenta un error. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Posibles causas: - El Id de dispositivo programado en el dispositivo es defectuoso. - El Firmware del dispositivo no es compatible con el software del control. - Dispositivo defectuoso. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
235-0068	Error message Sustituir aparato periférico (%1) Cause of error En la ejecución rápida se ha detectado que uno de los componentes de hardware conectado al control no es compatible con el estado actual del software NC. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. No es posible realizar una actualización necesaria del Firmware interno del aparato HEIDENHAIN recomienda cambiar inmediatamente los componentes. Error correction Póngase en contacto con el servicio postventa.
235-0069	Error message PROFINET: error de protocolo Cause of error Un participante del PROFINET ha enviado datos al control que el control no sabe interpretar. Posiblemente, el TNC no soporta la versión del protocolo PROFINET utilizado por el participante del PROFINET. El participante del PROFINET en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction Informar al servicio postventa
235-006A	Error message Error en la comunicación con el PROFINET-Controller Cause of error En la comunicación entre el control y el controlador PROFINET ha ocurrido un error. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-006B	Error message Fichero IOC no configurado Cause of error No se ha especificado ningún nombre para el fichero IOC. Error correction Definir nombre de fichero para el fichero IOC
235-006C	Error message Error en el fichero IOC Cause of error El fichero IOC contiene un error. Las informaciones adicionales contienen más detalles. Error correction - Comprobar y rectificar el fichero IOC-Datei con el software de PC IOconfig. - Informar al servicio postventa
235-006D	Error message Parámetros de comando insuficientes o erróneos Cause of error Se ha entregado un comando con parámetros erróneos o insuficientes a aquella parte del software NC encargada con el control de los componentes de hardware. Error correction - Comprobar los parámetros. - Informar al servicio postventa
235-006E	Error message Fichero IOC no se puede abrir Cause of error No se ha podido abrir el fichero IOC. El nombre de fichero está indicado en las informaciones adicionales. Error correction Comprobar la configuración del nombre de fichero del fichero IOC.
235-006F	Error message Fichero IOC error de formato Cause of error El control no sabe interpretar el fichero IOC. El formato de fichero es erróneo o no conocido. Error correction Comprobar el fichero IOC con el software de PC IOconfig.

Número de error	Descripción
235-0070	Error message Versión de formato errónea del fichero IOC Cause of error No se puede ejecutar el fichero IOC puesto que su formato es erróneo. Versión de formato mín. requerida: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 Error correction Comprobar el fichero IOC y proporcionarlo con la versión de formato correcta
235-0071	Error message Fichero IOC: PROFINET-Controller no configurado Cause of error No se puede configurar el controlador PROFINET puesto que el fichero IOC no contiene los datos para ello. Error correction Configurar el controlador PROFINET con el software de PC IOconfig.
235-0072	Error message PROFINET: demasiados aparatos configurados Cause of error Se han configurado más aparatos PROFINET de lo permitido. Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales - Reducir el números de los aparatos configurados
235-0073	Error message PROFINET: error de proyección Cause of error Error en la configuración de la topología PROFINET. Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales - Rectificar el fichero IOC
235-0074	Error message PROFINET: memoria para datos de proceso insuficiente Cause of error Se ha sobrepasado el tamaño máximo de los datos de proceso para aparatos del PROFINET. Error correction Reducir el número de participantes del PROFINET o de los módulos enchufados.

Número de error	Descripción
235-0075	Error message PROFINET: no soporta clase RT conjunta Cause of error El control no puede comunicar con un participante del PROFINET puesto que el control y el aparato no soportan la misma clase RT. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction Configurar aparato del PROFINET que puede utilizarse con la clase RT 1.
235-0076	Error message Interfaz PROFINET no activado Cause of error El control no puede activar la interfaz PROFINET, puesto que existe un error. Error correction - Prestar atención a otros avisos - Eliminar la causa del error - Apagar el control y reiniciarlo
235-0077	Error message Error de cableado HSCI. Regulador conectado a X501 Cause of error Como mínimo una unidad de regulador (CC, UEC, UMC) se conectó a través de HSCI al X501 del MC. Pero, las unidades de regulador se deben conectar al X500 del MC. Error correction - Comprobar el cableado HSCI - Conectar todas las unidades de regulador (CC, UEC, UMC) al X500 del MC. - Si persiste el problema, generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico.
235-0078	Error message Error de cableado HSCI. Demasiados aparatos en X501 Cause of error Hay demasiados componentes HSCI conectados en el conector X501 del MC. Error correction - Comprobar el cableado HSCI. - Observar las indicaciones del manual técnico de su control respecto al número máximo de componentes HSCI. - Comprobar la configuración HSCI. Posiblemente, los componentes HSCI se pueden conectar al conector X500 del MC. - Generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico

Número de error	Descripción
235-0079	Error message Sin contacto con aparato final ProfiNet Cause of error La comunicación está interrumpida entre el control y un aparato final ProfiNet. Error correction Comprobar la estructura de hardware, el fichero IOC y las opciones activadas. Encontrará más información en el diagnóstico del PROFI-NET.
235-007A	Error message Configuración de módulo errónea en aparato final ProfiNet Cause of error En un aparato final ProfiNet-Endgerät no son compatibles la configuración REAL y la TEÓRICA: - Se ha configurado un módulo, pero este no se encuentra conectado en el aparato. - Se ha configurado un tipo de módulo diferente que él presente en el aparato. Error correction Comprobar la estructura de hardware, el fichero IOC y las opciones activadas. Encontrará más informaciones en el diagnóstico del PROFI-NET.
235-007B	Error message Aparato desconocido en el bus SPI (%1) Cause of error El Software NC identifica todos los dispositivos conectados mediante una tabla de dispositivos. La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo. En el Bus SPI se encuentra conectado un dispositivo que este software no soporta o que todavía no está registrado en la tabla de dispositivos. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible que un dispositivo nuevo que todavía no consta en la tabla de dispositivos será accionado por el software instalado. En este caso se requiere una actualización de la tabla de dispositivos.

Número de error	Descripción
235-007C	Error message Error al leer la configuración de la máquina Cause of error No se pueden leer el/los fichero(s) de la configuración de máquina y/o parámetro de máquina. El fichero o no existe o está dañado. Error correction - Iniciar el control como puesto de programación - Comprobar los ficheros en la configuración de máquina (parámetros de máquina y, si es necesario, crearlos o corregirlos) - Informar al servicio técnico
235-007D	Error message La partición PLCE todavía no se ha formateado. Cause of error La partición PLCE codificada todavía no se ha formateado. Error correction - Iniciar el diálogo de establecimiento PLCE - Introducir una palabra clave de encriptación - Formatear la partición PLCE
235-007E	Error message Clave de codificación para partición PLCE incorrecta Cause of error No se ha podido incluir la partición PLCE porque la palabra clave de la encriptación no es correcta o la partición no se ha formateado todavía. Error correction - Iniciar el diálogo de establecimiento PLCE. - Introducir la palabra clave de encriptación correcta. - Incluir la partición. o - Introducir una palabra clave de encriptación nueva. - Formatear la partición PLCE. - Incluir la partición.
235-007F	Error message No puede incluirse la partición PLCE Cause of error Actualmente, la partición PLCE está en uso por otra instancia y no puede ser incluida. Error correction - Liberar la partición PLCE manualmente o - Reiniciar el control

Número de error	Descripción
235-0080	Error message No existe contraseña para partición PLCE Cause of error Por la razón siguiente, no se puede incluir una partición PLCE: - Fallo en la lectura de la palabra clave desde el SIK. - No se dispone de ninguna palabra clave. Error correction Asegurarse que el SIK correcto se encuentra enchufado en el MC.
235-0081	Error message Fichero de configuración de la máquina (.mcg) %1 erróneo Cause of error El fichero de configuración de la máquina contiene un error. Para información más detallada acerca del error, véanse las informaciones adicionales. Error correction Informar al servicio postventa
235-0083	Error message Error al leer el fichero de configuración de la máquina (.mcg) %1 Cause of error No se puede leer el fichero de configuración de la máquina (.mcg). Para información más detallada acerca del error, véanse las informaciones adicionales. Error correction - Revisar la fecha de configuración CfgPlcPath.compCfgFile. - Informar al servicio postventa.
235-0085	Error message Error de topología en el fichero IOC Cause of error Las opciones ajustadas en la configuración de la máquina no concuerdan con el fichero IOC. Para información más detallada acerca del error, véanse las informaciones adicionales. Error correction - Revisar las opciones ajustadas en la configuración de la máquina y utilizadas en el fichero IOC. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
235-0086	Error message El supervisor asume el control sobre el terminal PROFINET Cause of error Un supervisor ha asumido el mando mediante un equipo terminal PROFINET conectado al control numérico. Solo podrá volverse a conectar la máquina cuando el supervisor haya devuelto el mando. Error correction - Dar al supervisor la instrucción de que devuelva el mando al control - Acusar recibo del error - Conectar la máquina Se encontrarán más informaciones en el diagnóstico del PROFINET.
235-0087	Error message El software NC no recibe soporte del hardware Cause of error - La versión actualmente instalada del software del NC no es compatible con el hardware del este control numérico. - El ordenador principal MC proporciona demasiado poco rendimiento de cálculo para poder soportar todas las funciones del software instalado. Error correction - Revisar la combinación de software del NC y el hardware del control numérico. - Informar al servicio técnico
235-0088	Error message Disposición en paralelo de una segunda etapa de potencia no admitida Cause of error - Mediante un adaptador se han conectado en paralelo dos etapas de potencia diferentes. - Únicamente se pueden conectar en paralelo etapas de potencia del mismo modelo. - Los aparatos afectados se indican en las informaciones adicionales. Error correction - Verschaltung der Leistungsteile überprüfen und korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.

Número de error	Descripción
235-008A	Error message No es posible cambiar el rate de datos HSCI Cause of error En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se especificó la velocidad de transmisión de datos del HSCI de 1 GBit/seg. Sin embargo, el sistema HSCI no puede funcionar con dicha velocidad de transmisión de datos, porque - no se había conectado ningún dispositivo HSCI o - por lo menos un dispositivo HSCI conectado no es apto para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. Error correction Comprobar que los dispositivos HSCI conectados son aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. En los datos de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware, seleccionar la velocidad de transmisión de datos de 100 MBit/seg o «tan rápida como sea posible».
235-008B	Error message Ha fallado el cambio del rate de datos HSCI Cause of error En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se especificó la velocidad de transmisión de datos del HSCI de 1 GBit/seg. Sin embargo, el sistema HSCI no podía conmutarse a la velocidad de transmisión de datos de 1 Gbit/seg. Supuestamente en el sistema HSCI hay cables de conexión que no son aptos para dicha velocidad de transmisión de datos. Error correction Comprobar que los cables de conexión del HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. En los datos de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware, seleccionar la velocidad de transmisión de datos de 100 MBit/seg.

Número de error	Descripción
235-008C	Error message Configurar el ratio de datos HSCI a 100 MBit Cause of error En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se había seleccionado la velocidad de transmisión del HSCI lo más rápida posible "as fast as possible". El control numérico ha constatado que ciertamente todos los dispositivos HSCI conectados son aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg, sin embargo, en el sistema HSCI hay por lo menos un cable de conexión que no es apto para dicha vel Debido a dicha configuración del Hardware, el arranque del sistema se hace más lento. Error correction Para acelerar el arranque del sistema: - en el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware seleccionar la velocidad de transmisión de datos 100 MBit/seg o - comprobar que los cables de conexión del HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.
235-008D	Error message No se puede alcanzar el ratio de datos HSCI requerido Cause of error En el sistema HSCI hay por lo menos un dispositivo que para su funcionamiento requiere la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. Sin embargo, dicha velocidad de transmisión de datos no puede ajustarse, ya que por lo menos hay otro dispositivo en el sistema HSCI que no es apto para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. Error correction Comprobar que todos los dispositivos HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.
235-008E	Error message No se puede alcanzar el ratio de datos HSCI requerido Cause of error En el sistema HSCI hay por lo menos un dispositivo que para su funcionamiento requiere una velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. Sin embargo, dicha velocidad de transmisión de datos no puede ajustarse, ya que por lo menos hay un cable de conexión en el sistema HSCI que no es apto para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. Error correction Comprobar que los cables de conexión del HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.

Número de error	Descripción
235-008F	Error message Se requiere un ratio de datos HSCI Máx. 1 GBit/s Cause of error En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se especificó la velocidad de transmisión de datos del HSCI de 100 GBit/seg. Sin embargo, por lo menos un dispositivo HSCI conectado requiere para poder funcionar la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. Error correction En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware, seleccionar el ajuste de 1 GBit/seg o «tan rápida como sea posible».
235-0090	Error message Ningún software del controlador original de HEIDENHAIN Cause of error A través de IOconfig se ha cargado en el control numérico un software para el manejo de equipos de terceros que no es original de HEIDENHAIN. Este software no se activará. Error correction - Utilizar solamente software original de HEIDENHAIN. - Informar al servicio postventa.
235-0091	Error message El software del controlador no puede activarse Cause of error Se ha transmitido al control numérico un software de funcionamiento de equipos de terceros sobre IOconfig. Este software no se puede activar debido a un error. Error correction - Consultar la información adicional - Informar al servicio técnico
235-0092	Error message Memoria hardware periferia (%1) demas. pequeña Cause of error Como hay muy poca memoria disponible en un equipo, no se puede operar con este software de control numérico. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales. Error correction - Sustituir equipo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-0093	Error message Identificación requerida a través de PROFINET Cause of error Un participante de la red PROFINET, normalmente un dispositivo programador, solicita al control numérico que se identifique. Error correction
235-0094	Error message Error en la inicialización del dispositivo %2, SN: %4 Cause of error El dispositivo %2 (número de identificación %3, número de serie %4, ruta %1) no puede ser inicializado. Error correction Informar al servicio postventa
235-0095	Error message El tiempo de ejecución en el sistema HSCI es demasiado largo Cause of error Hay demasiados participantes de HSCI conectados al bus de mecanizado a alta velocidad o la longitud total del cable HSCI es excesiva. Error correction - Reducir el número de participantes de HSCI - Utilizar un cable de HSCI más corto
235-0096	Error message Error al evaluar una condición de un filtro en el fichero IOCP Cause of error Falta DEFINE en el archivo MCG. Condición de filtro incorrecta en el archivo del IOCP. La condición evaluada incorrectamente se especifica en las informaciones adicionales. El nombre del archivo MCG se especifica en las informaciones adicionales. Error correction - comprobar y, si es necesario, corregir el archivo MCG - comprobar y, si es necesario, corregir la condición del filtro en el archivo IOCP

Número de error	Descripción
235-0097	Error message Opciones IOC definidas dobles Cause of error Las opciones IOC se definen dos veces en la configuración o en el archivo MCG. Error correction Corregir la configuración - eliminar las opciones IOC duplicadas
235-0098	Error message Opción IOC vacía definida Cause of error Se define una opción IOC vacía en la configuración o en el archivo MCG. Error correction Configuración correcta - eliminar la opción IOC vacía
235-0099	Error message El equipo proyectado no está en la interfaz HSCI Cause of error Los siguientes equipos proyectados no están disponibles en la línea HSCI: Especificación: tipo (nombre de la proyección) %1 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Equipo no conectado en la dirección Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-009A	Error message El equipo proyectado no está en la interfaz HSCI Cause of error Al menos un sistema proyectado no está disponible en la línea HSCI. Debido a las ambigüedades, no es posible identificar con precisión los equipos que faltan. A continuación se comparan los equipos en cuestión. Proyección [tipo de equipo (nombre)]: %1 Hardware [tipo de equipo (dirección HSCI, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Equipo no conectado en la dirección Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-009B	Error message Equipo incorrecto en la interfaz HSCI Cause of error En la dirección HSCI %3, hay un equipo diferente al proyectado: Proyección [tipo de equipo (nombre)]: %1 Hardware [tipo de equipo (dirección HSCI, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Equipo incorrecto conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-009C	Error message Se han intercambiado dos equipos en la interfaz HSCI Cause of error En comparación con la proyección, se han intercambiado los siguientes dos equipos de la línea HSCI: Especificación: tipo (dirección HSCI, número de serie) %1 %2 Posible causa: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Cableado incorrecto en la línea HSCI Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-009D	Error message Equipo de la interfaz HSCI no proyectado Cause of error Los siguientes equipos de la línea HSCI no están proyectados: Especificación: tipo (dirección HSCI, número de serie) %1 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Hay un equipo de más conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-009E	Error message Equipo no proyectado en la interfaz HSCI Cause of error Al menos un equipo de la línea HSCI no está proyectado. Debido a las ambigüedades, no es posible identificar con precisión los equipos sobrantes. A continuación se comparan los equipos en cuestión. Proyección [tipo de equipo (nombre)]: %1 Hardware [tipo de equipo (dirección HSCI, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Hay un equipo de más conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-009F	Error message La ampliación del hardware no se ajusta a la proyección Cause of error La ampliación del hardware en el bus HSCI no se ajusta a la proyección. La desviación es tan grande que el control numérico no puede proporcionar información específica. Proyección [tipo de equipo (nombre)]: %1 Hardware [tipo de equipo (dirección HSCI, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Archivo IOCP incorrecto cargado - Opción de configuración de la ampliación del hardware configurada incorrectamente Error correction - Comprobar el archivo IOCP - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00A0	Error message Falta un inversor en el equipo HSCI Cause of error En el equipo %4 con número de serie %5 en la dirección HSCI %3 faltan los siguientes inversores: Especificación: tipo (puerto) %1 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Inversor no conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la ampliación de módulo del equipo Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-00A1	Error message Módulo incorrecto en el equipo HSCI Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3, los siguientes módulos no se corresponden con la proyección: Especificación: tipo (ranura) Proyección: %1 Hardware: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación del hardware configurada incorrectamente - Módulo mal conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el módulo conectado Para ello puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00A2	Error message Inversor incorrecto en el equipo HSCI Cause of error En el equipo %4 con número de serie %5 en la dirección HSCI %3, los siguientes inversores no se corresponden con la proyección: Proyección [tipo (puerto)]: %1 Hardware [tipo (puerto, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Inversor mal conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el inversor conectado Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-00A3	Error message El módulo está conectado al terminal equivocado Cause of error En el equipo %4 con número de serie %5 en la dirección HSCI %3, los siguientes módulos están en la ranura incorrecta: Especificación: tipo (ranura nominal<->ranura real) %1 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Módulos mal conectados Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la posición del módulo en el equipo Para ello, puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00A4	Error message El inversor está conectado al puerto equivocado Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3, los siguientes inversores están en el puerto equivocado: Especificación: tipo (puerto nominal<->puerto real) %1 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Inversor conectado al puerto físico incorrecto Error correction - Compruebe la configuración del dispositivo en IOconfig. Preste especial atención a la asignación de los inversores a los puertos, así como a las opciones establecidas para la ampliación del hardware. - Comprobar la conexión del inversor afectado Utilice las funciones de diagnóstico integradas del controlador como ayuda.
235-00A5	Error message Se han intercambiado dos módulos Cause of error En comparación con la proyección, en el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3 se han intercambiado dos módulos: Especificación: tipo (ranura nominal<->ranura real) %1 %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Módulos mal conectados Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la posición de los módulos Para ello, puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00A6	Error message Se han intercambiado dos módulos Cause of error En comparación la proyección, en el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3 se han intercambiado dos inversores: Especificación: tipo (puerto nominal<->puerto real) %1 %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Inversor mal conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la conexión de los inversores Para ello, puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-00A7	Error message Sobra un módulo en el equipo HSCI Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3 se encuentran los siguientes módulos no proyectados: Especificación: tipo (ranura) %1 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Hay un módulo de más conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la ampliación de módulo del equipo Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00A8	Error message Sobra un inversor en el equipo HSCI Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3 hay los siguientes inversores no proyectados Especificación: tipo (puerto, número de serie) %1 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Hay un inversor de más conectado Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar los inversores conectados Para ello puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-00A9	Error message La ampliación del módulo no se ajusta a la proyección Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3, los módulos conectados no coinciden con la proyección. La desviación es tan grande que el control numérico no puede proporcionar información específica. Especificación: tipo (ranura) Proyección: %1 Hardware: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Módulos conectados incorrectos Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la ampliación de módulo Para ello puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00AA	Error message Los inversores conectados no se ajustan a la proyección Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3, los inversores conectados no coinciden con la proyección. La desviación es tan grande que el control numérico no puede proporcionar información específica. Proyección [tipo (puerto)]: %1 Hardware [tipo (puerto, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Inversor conectado incorrecto Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar los inversores conectados Para ello puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-00AC	Error message Falta un módulo en el equipo HSCI Cause of error En comparación con la proyección, en el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección %3 hay por lo menos un módulo no disponible. Debido a las ambigüedades, no es posible identificar con precisión los módulos que faltan. A continuación se comparan los equipos en cuestión. Especificación: tipo (ranura) Proyección: %1 Hardware: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Módulo no conectado - Módulo en ranura incorrecta Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la ampliación de módulo del equipo Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00AD	Error message Falta un inversor en el equipo HSCI Cause of error En comparación con la proyección, en el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3 hay como mínimo un inversor no disponible. Debido a las ambigüedades, no es posible identificar con precisión los inversores que faltan. A continuación se comparan los equipos en cuestión. Proyección [tipo (puerto)]: %1 Hardware [tipo (puerto, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Inversor no conectado - Inversor conectado a un puerto incorrecto Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la ampliación de módulo del equipo Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-00AE	Error message Sobra un módulo en el equipo HSCI Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3 hay al menos un módulo que no está proyectado. Debido a las ambigüedades, no es posible identificar con precisión los módulos sobrantes. A continuación se comparan los equipos en cuestión. Especificación: tipo (ranura) Proyección: %1 Hardware: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Sobra un módulo conectado - Módulo en ranura incorrecta Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar la ampliación de módulo del equipo Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.

Número de error	Descripción
235-00AF	Error message Sobra un inversor en el equipo HSCI Cause of error En el equipo %4 con el número de serie %5 en la dirección HSCI %3 hay por lo menos un inversor no proyectado. Debido a las ambigüedades, no es posible identificar con precisión los inversores sobrantes. A continuación se comparan los equipos en cuestión. Proyección [tipo (puerto)]: %1 Hardware [tipo (puerto, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Sobra un inversor conectado - Inversor conectado a un puerto incorrecto Error correction - Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar los inversores conectados Para ello puede utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.
235-00B0	Error message Error de proyección: frecuencia de reloj transmisión no válida Cause of error Se ha configurado un reloj de transmisión no válido en IOconfig para un equipo PROFINET. Error correction Comprobar el archivo IOCP
235-00B1	Error message Error de proyección: relación de reducción no válida Cause of error Se ha configurado una relación de reducción no válida en IOconfig para un equipo PROFINET. Error correction Comprobar el archivo IOCP
235-00B2	Error message Error de proyección: nombre de estación no válido Cause of error Se ha configurado un nombre de estación no válido en IOconfig para un equipo PROFINET. Error correction Comprobar el archivo IOCP

Número de error	Descripción
235-00B3	Error message Error de proyección: dirección IP no válida Cause of error Se ha configurado una dirección IP no válida en IOconfig para un equipo PROFINET. Error correction Comprobar el archivo IOCP
235-00B4	Error message Error de proyección: longitud datos proceso no compatible Cause of error El controlador PROFINET no admite la longitud de los datos de proceso del equipo PROFINET configurado en el archivo IOCP. El controlador PROFINET admite una longitud máxima de proceso de 1440 bytes por sentido de los datos. Error correction Modificar la longitud de los datos de proceso o eliminar el equipo de la proyección
235-00B5	Error message Error de proyección: nombre de estación asignado diversas veces Cause of error En el archivo IOCP se ha asignado el mismo nombre de estación a 2 equipos PROFINET. Error correction En IOconfig, llevar a cabo la comprobación de plausibilidad y subsanar el error
235-00B6	Error message Error de proyección: dirección IP asignada diversas veces Cause of error En el archivo IOCP se ha asignado la misma dirección IP a 2 equipos PROFINET. Error correction En IOconfig, llevar a cabo la comprobación de plausibilidad y subsanar el error

Número de error	Descripción
235-00B7	Error message Varios dispos. tienen mismo nombre de estación en red PROFINET Cause of error En la red PROFINET hay al menos dos equipos con el mismo nombre de estación. Error correction - Comprobar la topología de la red PROFINET. - En caso necesario, iniciar el modo de puesta en marcha en el lado del controlador PROFINET en TNCdiag para identificar los equipos afectados
235-00B8	Error message El acceso DCP a un dispositivo PROFINET ha fallado Cause of error Error al configurar un equipo PROFINET mediante el protocolo DCP. Error correction - En caso necesario, volver a intentar la configuración - Informar al servicio de atención al cliente del fabricante del equipo
235-00B9	Error message Varios dispositivos PROFINET tienen la misma dirección IP Cause of error En la red PROFINET hay al menos dos equipos con la misma dirección IP. Error correction - Iniciar el modo de puesta en marcha en el lado del controlador PROFINET en TNCdiag para identificar los equipos afectados - Asignar las direcciones IP correctas
235-00BA	Error message Software del controlador no compatible Cause of error El software del controlador no es compatible con esta versión del software del control numérico. Error correction - En IOconfig, importar el software del controlador adecuado para esta versión del control numérico

Número de error	Descripción
235-00BB	Error message Partición PLCE no formateada o contraseña incorrecta Cause of error Posibles causas: - La partición PLCE encriptada todavía no se ha formateado. - Se ha introducido una contraseña incorrecta para acceder a la partición PLCE. Error correction - Introducir la contraseña de encriptación PLCE correcta o - Iniciar el diálogo de configuración PLCE - Introducir la contraseña de encriptación - Formatear la partición PLCE
236-A001	Error message No puede ejecutarse el comando Cause of error El módulo de software ProfiNet no puede ejecutar un comando. Posibles causas: - El aparato final ProfiNet direccionado se encuentra en un estado que hace imposible la ejecución del comando. - El aparato final ProfiNet direccionado no existe o no está disponible. - No se conoce el código del comando Error correction Informar al servicio postventa
236-A002	Error message Error durante la lectura de los datos de configuración ProfiNet Cause of error El módulo de software ProfiNet no puede leer sus datos de configuración. Error correction Comprobar los datos de configuración, reiniciar el control.
236-A003	Error message Inicialización del interfaz ProfiNet fallida Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del interfaz ProfiNet. Posibles causas: - El TNC no responde al interfaz ProfiNet. - El Firmware del interfaz Profinet no es compatible con el software del control. - Los datos de configuración para el interfaz ProfiNet son erróneos. Error correction Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
236-A004	Error message Conmutación modo de funcionamiento del interfaz ProfiNet fallida Cause of error La conmutación del interfaz ProfiNet entre los modos de funcionamiento asíncrono y cíclico ha fallado. Posibles causas: Error interno en el interfaz ProfiNet Error correction Informar al fabricante de la máquina
236-A005	Error message ProfiNet: asignación del accionamiento mal configurada Cause of error La asignación de los accionamientos conectados mediante Profinet a los ejes gestionados por el control es inconsistente. Los datos de configuración en System/ProfiNet/ParameterSets son incompletos. Error correction Comprobar la configuración
236-A006	Error message ProfiNet: error en la asignación del accionamiento Cause of error El TNC no puede asignar a un eje ningún accionamiento conectado mediante ProfiNet. Posibles causas: - Los datos de configuración en ProfiNet/ParameterSets son erróneos. - En un accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa del error, acusar el error
236-A007	Error message Error Watchdog en el interfaz ProfiNet Cause of error El interfaz ProfiNet no reacciona a las señales del MC. Posibles causas: Defecto del interfaz ProfiNet. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
236-A101	Error message Sin contacto con aparato final ProfiNet %1 Cause of error El dispositivo final ProfiNet no responde. Posibles causas: - Planificación errónea - Nombre del dispositivo ProfiNet configurado de forma inconsistente - Conexión interrumpida entre el TNC y el dispositivo ProfiNet - En el dispositivo final ProfiNet aparece una interferencia. Error correction Comprobar la planificación y la topología del ProfiNet, acusar el error
236-A102	Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1 Cause of error El TNC no puede inicializar el dispositivo final ProfiNet. Error correction Acusar el error
236-A103	Error message Perdido el contacto con aparato final ProfiNet %1 Cause of error La comunicación está interrumpida entre el TNC y el dispositivo final ProfiNet. Posibles causas: - El dispositivo final ha sido desconectado del control. - En el dispositivo final aparece una interferencia. Error correction Comprobar el dispositivo final ProfiNet, acusar el error
236-A104	Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1 Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet. El TNC no encuentra ningún dato de configuración para un Slot del dispositivo final o los datos son erróneos. Error correction Comprobar los datos de configuración en System/ProfiNet/Slots, acusar error

Número de error	Descripción
236-A121	Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1 Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet. El TNC no puede acceder a los datos de configuración del dispositivo final ProfiNet. Error correction Comprobar la configuración, acusar el error
236-A122	Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1 Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet. El dispositivo final ProfiNet no da soporte a la versión del ProfiDrive adecuada para el TNC. Error correction Comprobar la configuración, acusar el error
236-A123	Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1 Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet. En el dispositivo final ProfiNet se han anunciado mas objetos de accionamiento para el intercambio cíclico de datos con el TNC que en el interfaz ProfiNet. Error correction Comprobar la planificación del ProfiNet, acusar el error
236-A201	Error message ProfiNet: error en la inicialización del accionamiento %1 Cause of error El TNC no puede inicializar el accionamineto. No existen o son erróneos los datos de configuración para este accionamiento. Error correction Comprobar los datos de configuración y System/Profi-Net/Slots y la planificación del telegrama, Acusar el error

Número de error	Descripción
236-A202	Error message ProfiNet: error en la inicialización del accionamiento %1 Cause of error El TNC no puede inicializar el accionamiento. Posibles causas: - El TNC no puede acceder a los datos de configuración del accionamiento. - El tipo de accionamiento no recibe soporte por parte del TNC o está configurado erróneamente en el TNC. - En el TNC y en el accionamiento han sido configurados diferentes tipos de telegramas para el intercambio de datos cíclico. - El TNC no puede acceder a la memoria puffer para los avisos de interferencia. - El TNC no puede acceder a la memoria puffer para alarmas. Error correction Comprobar la configuración, acusar el error
236-A203	Error message ProfiNet: accionamiento %1 no reacciona Cause of error El accionamiento no reacciona a la señales de control del TNC. En el accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa, acusar el error
236-A204	Error message ProfiNet: el accionamiento %1 no da ningún signo de vida Cause of error El accionamiento no da ningún signo de vida. Posibles causas: - Conexión interrumpida entre el TNC y el dispositivo ProfiNet. - En el accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa, acusar el error
236-A211	Error message ProfiNet: accionamiento %1 avisa de interferencias Cause of error El accionamiento informa de una interferencia. Para una información más detallada sobre el tipo de interferencia tener en cuenta las alarmas siguientes. Error correction Subsanar la causa, acusar el error

Número de error	Descripción
236-A212	Error message ProfiNet: accionamiento %1 avisa de código de error %2 Cause of error El accionamiento informa de una interferencia. Error correction Subsanar la causa del error, acusar recibo de la alarma.
236-A213	Error message ProfiNet: accionamiento %1 envía código de aviso %2 Cause of error El accionamiento no da ningún aviso de alarma. Error correction Subsanar la causa, acusar recibo de la alarma.
236-A221	Error message ProfiNet: no puede conectarse accionamiento %1 Cause of error El TNC no puede inicializar el accionamiento. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa, acusar el error, repetir la conexión.
236-A222	Error message Error en el cambio de parámetro en accionamiento %1 Cause of error Ha ocurrido un error durante la conmutación de la frase de parámetros en el accionamiento. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa, acusar el error, repetir la conexión.
236-A301	Error message Error al referenciar el eje %2 Cause of error El TNC no puede referenciar el eje. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa, acusar de recibo el error.

Número de error	Descripción
236-A302	Error message Palpación fallida: eje %2 Cause of error Ha ocurrido un error durante el proceso de captación. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa, acusar de recibo el error.
236-A401	Error message Encoder del motor incorrecto (accionamiento/encoder: %1) Cause of error El encoder del accionamiento avisa de un erro. Un código de error referente al error surgido podrá encontrarse en las informaciones adicionales. Error correction Subsanar la causa, acusar de recibo el error.
236-A402	Error message Encoder del motor (accionamiento/encoder: %1) no reacciona Cause of error El encoder no reacciona a la señales de control del TNC. Posibles causas: - La conexión entre el TNC y el accionamiento ha sido interrumpida. - En el regulador del accionamiento aparece una interferencia. Error correction Subsanar la causa, acusar de recibo el error.
236-A403	Error message Interrumpida la transferencia de datos mediante PROFINET Cause of error El controlador PROFINET no ha concluido a tiempo la transferencia de los datos de proceso. Error correction Informar al servicio técnico
237-10001	Error message 10001 Alarma CC%d para comprob. de software Cause of error - Se ha disparado una alarma en el test automático de software Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10003	Error message 10003 Err.de sist. CC%2 en admón. de reg. %4 %5 de err. Cause of error - El control no se ha desconectado correctamente - Hardwareproblem Error correction - Desconectar y conectar de nuevo el control - Informar al servicio postventa
237-10004	Error message 10004 CC%2 Accionamiento activo dur. proceso de parada Cause of error - Durante el proceso de parada, un acccionamiento todavía se encontró en regulación - Durante el proceso de parada se puso en marcha un acccionamiento Error correction - Comprobar el programa PLC - Informar al servicio postventa
237-10005	Error message 10005 Desconexión del acccionamiento Código de error: %4 Cause of error - Desconexión por motivo de una señal externa de PARADA DE EMERGENCIA - Código del error: 1 = Señal -ES.A (parada emergencia entrada en PL .MB) 2 = Señal -ES.A.HW (parada emergencia entrada del volante) 3 = Señal -ES.B (parada emergencia entrada en PL .MB) 4 = Señal -ES.B.HW (parada emergencia entrada del volante) - más códigos de error: marca interna Error correction - comprobar informaciones adicionales del aviso de alarma 0x10005 - Comprobar la posición del conmutador de paro de emergencia - Informar al servicio técnico
237-10006	Error message 10006 CC%2 SPLC-LZS modificación estado hasta=%4, nuevo=%5 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-10007	Error message 10007 CC%2 seguir estado AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, básico=%7 Cause of error - Error correction -
237-10008	Error message 10008 Formato de datos erróneo del comando ASCII, código de alarma %4 Cause of error - The CC controller has detected a syntax error in a transmitted ASCII command. - The faulty command was either sent by the commissioning tool TNCopt, or - the syntax of the compensation file in machine parameter compTorqueRipple is faulty. The results of adjustments through TNCopt are saved in the compensation file. Error correction - If TNCopt was used, repeat the affected measurement with TNCopt. - Deactivate syntax monitoring for ASCII commands with MiscCtrlFunctions bit 7 = 1. - Deactivate the compensation file in the parameter compTorqueRipple. - Inform your service agency.
237-10009	Error message 10009 CC%2 seguir estado genSafe Id=%4, Timer=%5, %6, %7 Cause of error Error correction
237-1000A	Error message 1000A CC%2 SS2 Petición IO-Device DeviceVariant=%4, Count=%5 Cause of error Error correction
237-1000B	Error message 1000B CC%2 forzar bit estado S - Bit=%4, Modo=%5 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-1000C	Error message 1000C CC%2 Grupo eje: Stop=%4 Básico=%5 Grupo eje=%6 Estado=%7 Cause of error Error correction
237-1000E	Error message 1000E CC%2 Acceso fichero Acción=%4, %5, %6 Cause of error Error al acceder al fichero Información adicional 0: Acción 2: Abrir 4: Escribir 5: Leer 6: Borrar 7: Renombrar 8: Directorio 103: Cerrar 250: La interfaz ASYNC no se ha desbloqueado 251: Esperar el acuse de recibo ASYNC de MC 252: El MC no ha enviado ningún hcFILE_IO (acuse de recibo) 253: El MC no ha enviado ningún telegrama ASYNC 300: No permitido de Interrupt 301: Cabezal fichero corrupto Información adicional 1,2: Aviso de error MC Error correction - Informar al servicio postventa.
237-1000F	Error message 1000F Alarma no anulada, emisión de la alarma repetida

Número de error	Descripción
237-10010	Error message 10010 CC%2 Parámetro ACC ID=%4 Info1=%5 Cause of error El fichero de parámetros ACC contiene un error: - El fichero se generó con una versión de TNCopt errónea - El fichero contiene indicaciones de parámetro incorrectas Error correction - Generar nuevo fichero de parámetros ACC con TNCopt - Comprobar la versión de software - ID=1 falta opción - ID=2 indicación de eje incorrecta - ID=10 Uso del hardware solo posible en un número de ejes limitado - ID=300 falta precontrol de la aceleración (MP2600) - ID=301 falta inercie del motor en la tabla de motores - ID=302 falta la constante para el cálculo del par de fuerzas en la tabla de motores - Informar al servicio postventa
237-10010	Error message 10010 CC%2 Parámetro ACC ID=%4 Info1=%5 Cause of error El fichero de parámetros ACC contiene un error: - El fichero se generó con una versión de TNCopt errónea - El fichero contiene indicaciones de parámetro incorrectas Error correction - Generar nuevo fichero de parámetros ACC con TNCopt - Comprobar la versión de software - ID=1 falta opción - ID=2 indicación de eje incorrecta - ID=10 Uso del hardware solo posible en un número de ejes limitado - ID=300 falta precontrol de la aceleración (MP2600) - ID=301 falta inercie del motor en la tabla de motores - ID=302 falta la constante para el cálculo del par de fuerzas en la tabla de motores - Informar al servicio postventa
237-10011	Error message 10011 Sintaxis en %4 en línea %5 en columna %6 Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Esta función no recibe soporte de esta versión de software ene el ficehro visualizado Error correction - Comprobar la sintaxis en el fichero visualizado - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10013	Error message 10013 Introducción NOD en %4 en línea %5 errónea Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Esta función no recibe soporte de esta versión de software en el fichero visualizado Error correction Se ha sobrepasado el número máx. permitido de puntos de apoyo - Reducir el número de puntos de apoyo (NOD) - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Informar al servicio postventa
237-10014	Error message 10014 Eje no válido en %4 en línea %5 (SAX) Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - El acoplamiento del eje no es admisible o posible Error correction - El acoplamiento del eje (SAX) no es posible, ya que el eje está en otro Board - El acoplamiento del eje (SAX) no es posible, ya que el eje está anulado - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa
237-10015	Error message 10015 Error puntos de apoyo en %4 en línea %5 Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Punto de compensación (NODE) sin definir. Error correction - Demasiado pocos puntos de compensación (NODx) definidos en el fichero visualizado - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10016	Error message 10016 Se ha rebasado el número máximo de bloques en %4 Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Nº máximo de bloques de interpolación sobrepasado Error correction - Nº máximo de bloques de interpolación sobrepasado - Reducir el número de bloques de interpolación - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa
237-10017	Error message 10017 Las prestaciones de la unidad de regulación son insuficientes Cause of error - La potencia de cálculo de la unidad de regulación no es suficiente para la función seleccionada - Se han configurado demasiados ejes para la unidad de regulación Error correction - Desactivar las compensaciones avanzadas - Comprobar la potencia de la unidad de regulación instalada - Informar al servicio postventa
237-10018	Error message 10018 Puntos de apoyo erróneos en %4 Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Puntos de compensación definidos erróneamente Error correction - Puntos de compensación (NODx) erróneos en el fichero visualizado - Puntos de compensación (NODx) deben seguir una secuencia creciente - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa
237-10019	Error message 10019 Error en %4 en línea %5 Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Señal (SIGx) errónea en la fila visualizada Error correction - La señal (SIGx) no es posible porque el índice es desconocido - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1001A	Error message 1001A Fichero %4 no existe Cause of error No pudo abrirse el fichero visualizado Error correction - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función correspondiente a través de los parámetros de máquina - Informar al servicio postventa
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-1001F	Error message 1001F Formación de agua condensada en el módulo de alimentación Cause of error - Temperatura en el armario eléctrico demasiado baja - Formación de agua de condensación en el módulo de alimentación Error correction - Comprobar la temperatura en el armario eléctrico - Informar al servicio de asistencia al cliente

Número de error	Descripción
237-10020	Error message 10020 Módulo regulación defectuoso: CC%2 Cause of error - La unidad de regulación CC indicada es defectuosa, por lo que es imprescindible reemplazarla Error correction - Reemplazar la unidad de regulación CC - Informar al servicio técnico
237-10021	Error message 10021 CC%2 Acceso fichero Acción=%4, %5, %6 Cause of error Aviso al acceder al fichero Información adicional 2: No se ha abierto un fichero Info adicional 1,2: Aviso de error MC Info adicional[2] = 11: EAGAIN Error correction
237-10022	Error message 10022 CC %2 Eje %1: La medición no ha finalizado correctamente. Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
237-10023	Error message 10023 CC%2: X%6 fuerza señal LWL menor umbral alerta %1 (valor= -%4dB) Cause of error - La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un umbral de alarma definido Error correction - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica

Número de error	Descripción
237-10024	Error message 10024 CC%2: X%6 fuerza señal LWL menor valor mínimo %1 (valor = -%4dB) Cause of error - La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un valor mínimo admisible Error correction - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica
237-10025	Error message 10025 CC-FSuC da aviso del error %1 Cause of error El FSuC (Functional Safety Microcontroller) del CC avisa de un error. Para más información, véanse los siguientes avisos de alarma (239-xxxx). Error correction
237-10026	Error message 10026 CC%2: UEC Corr. intermedia demas. grande (Nom. I: %4, Real I: %5) Cause of error - La corriente del circuito intermedio del UEC es demasiado alta - Sobrecarga en la máquina durante el mecanizado de la pieza Error correction - Continuar con menor potencia (reducir el avance, sustituir herramientas desafiladas, etc.) - Reducir el consumo eléctrico simultáneo de todos los accionamientos - Reducir o limitar la potencia del cabezal - Reducir la aceleración del cabezal - Separar temporalmente la aceleración del cabezal y la del eje - Reducir las profundidades de corte

Número de error	Descripción
237-10027	Error message 10027 CC%2: UEC Corr. intermedia demas. grande (Max. U: %4, Real U: %5) Cause of error - La tensión continua del UEC es demasiado alta Error correction - Comprobar o sustituir la resistencia de freno del UEC - Comprobar el cableado de la resistencia de freno - Comprobar los fusibles - al operar con un módulo de recuperación de energía opcional RM: - Comprobar o sustituir el módulo de recuperación de energía - Comprobar el cableado del módulo de recuperación de energía (red y circuito intermedio) - En caso necesario, sustituir el UEC
237-10028	Error message 10028 CC%2: UEC Corr. intermedia demas. baja (Min. U: %4, Real U: %5) Cause of error - La tensión continua del UEC es demasiado baja Error correction - Comprobar el cableado del UEC - Comprobar la tensión de alimentación de 3 fases del UEC - Comprobar los fusibles - Controlar los fallos de conexión esporádicos
237-10029	Error message 10029 CC%2: UEC Corr. intermedia grande con RM (Max. U: %4, Real U: %5) Cause of error La tensión continua es demasiado alta a pesar del uso de un módulo de recuperación de energía RM. Error correction - al operar con un módulo de recuperación de energía opcional RM: - Comprobar o sustituir el módulo de recuperación de energía - Comprobar el cableado del módulo de recuperación de energía (red y circuito intermedio) - Comprobar los fusibles - al operar sin módulo de recuperación de energía RM: - Desactivar el parámetro de máquina uecRecoveryModule

Número de error	Descripción
237-1002A	Error message 1002A CC%2: Demasiados UM conectados a una CC Cause of error - Demasiados inversores UM conectados a la unidad de control CC. - Sólo se permiten tantas UM (o conexiones de motor) por CC como el número de ejes posibles en la CC. Error correction - Distribuir los inversores UM en otras unidades de regulación CC o ajustar la configuración - Retirar los inversores UM no utilizados (si es necesario, utilizar módulos de 1 eje en lugar de módulos de 2 ejes) - Informar al servicio postventa
237-1002B	Error message 1002B CC%2: la configuración de hardware no concuerda Cause of error La unidad de regulación CC no funciona adecuadamente. Un paso básico durante la identificación del hardware del CC ha detectado una configuración incoherente o dañada. Esta situación puede darse de dos formas: 1) Problemas en la tensión de alimentación del CC, por ejemplo, problemas en los contactos eléctricos, interferencias electromagnéticas o fenómenos en la secuencia de arranque de la fuente de tensión. 2. Un defecto de hardware dentro del CC que puede provenir de problemas con la tensión de alimentación Error correction - Comprobar la tensión de alimentación, sobre todo el conductor plano del CC y la alimentación redundante de 5 V mediante X74 - Comprobar si hay pines torcidos en los conectores X69 - Sustituir el CC en cuestión - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1002C	Error message 1002C CC%2: falta la transmisión LP de la fibra óptica Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Como medida preventiva se recomienda: - comprobar que la máquina está apantallada y que la puesta a tierra es correcta - comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - comprobar que la fibra óptica está correctamente tendida y fijada y no presenta suciedad
237-1002D	Error message 1002D CC%2 %1: transm. de fibra óptica llamativa; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Como medida preventiva se recomienda: - comprobar que la máquina está apantallada y que la puesta a tierra es correcta - comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - comprobar que la fibra óptica está correctamente tendida y fijada y no presenta suciedad

Número de error	Descripción
237-1002E	Error message 1002E CC%2 %1: transm. (ext.) de fibra ópt. llam.; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Como medida preventiva se recomienda: - comprobar que la máquina está apantallada y que la puesta a tierra es correcta - comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - comprobar que la fibra óptica está correctamente tendida y fijada y no presenta suciedad
237-1002F	Error message 1002F CC%2 %1: transmisión de fibra óptica errónea; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10030	Error message 10030 CC%2 %1: transm. (ext.) de fibra ópt. err.; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa
237-10031	Error message 10031 Infracción de la interfaz CC%2 comando MC %4 Cause of error Error interno del sistema: en el comando introducido no se ha respetado la definición de la interfaz. Error correction - De ser posible, actualizar el software - Informar al servicio postventa
237-10032	Error message 10032 CC%2: Falta la preparación del módulo de alimentación %1 Cause of error Se eliminó la preparación del módulo de alimentación, aunque todavía se estaban regulando los accionamientos. Posibles causas: - Se ha activado el modo de ahorro de energía del UVR (módulo PLC 9047) aunque todavía se estaban regulando los accionamientos. - El módulo de alimentación se encuentra en estado de error Error correction - Informar al servicio de atención al cliente - Comprobar el programa PLC (no cambiar UVR al modo de ahorro de energía mientras se estén regulando los accionamientos) - Comprobar si hay errores en el módulo de alimentación

Número de error	Descripción
237-10033	Error message 10033 CC%2 command %4 not supported Cause of error The indicated CC received an FS command from the MC; this command cannot be processed - by the current generation of controls or - by the present software version. Error correction - Generate a service file - Inform your service agency - Check the versions of the CC software and the NC software
237-13000	Error message 13000 CC%2: Inversor comunica error %1 Cause of error El inversor UM o el inversor compacto da error. ¡Obsérvense los siguientes avisos de alarma (13xxx) para más información! Error correction
237-13003	Error message 13003 UM: Error IGBTb%1 (Corriente máx.: %4A, Fase %5) Cause of error - La vigilancia de bajo voltaje o de cortocircuito de un IGBT en el inversor UM o en el inversor compacto UEC ha reaccionado. Error correction - Verificar el ajuste del regulador de corriente - Verificar la conexión del motor en busca de cortocircuitos - Verificar el motor para el cierre del devanado - Informar al servicio de atención al cliente - Reemplazar el módulo de potencia

Número de error	Descripción
237-13004	Error message 13004 UM: Desconexión sobrecorriente %1 (Corriente máx.: %4A, Fase %5) Cause of error El control rápido de sobreintensidad de hardware en el inversor UM o en el inversor compacto UEC ha reaccionado. - Posibles causas: - Fallo en la parametrización del ajuste del regulador de tensión - Cortocircuito - Corriente de fuga demasiado elevada debido a la toma de tierra - Módulo de alimentación defectuoso - Ondulación de corriente demasiado elevada, por ejemplo, debido a una combinación desfavorable de motor, inversor y frecuencia de PWM Error correction - Comprobar el ajuste del regulador de tensión - Comprobar si la conexión del motor presenta cortocircuitos - Comprobar el motor para el cierre del devanado - Comprobar si el sistema tiene toma de tierra - En caso necesario, utilizar un inversor más potente - Aumentar la frecuencia de PWM - En caso necesario, sustituir el módulo de alimentación defectuoso - Informar al servicio técnico
237-13005	Error message 13005 UM: Valor nominal PWM erróneo %1 Cause of error - La unidad del regulador no suministra ningún valor de consigna PWM o este no es válido para el motor o suministra el valor de consigna demasiado tarde - Configuración de regulador (parámetros de máquina) defectuosa - Error interno de software Error correction - Comprobar la configuración de regulador o parámetros de máquina para frecuencia PWM, sistemas de medida de entradas y salidas y salidas de valores de consigna de número de revoluciones - Comprobar la versión del software - Comprobar los apantallamientos y la puesta a tierra de la máquina - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13006	Error message 13006 UM: error de comunicación unión LWL CC%2 %1 (Info = %4) Cause of error - El inversor UM o el inversor compacto UEC da error de comunicación con la unidad del regulador a través de fibra óptica (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) - Info proporciona información sobre la causa exacta del error para el diagnóstico Error correction - Verificar conexiones de fibra óptica (HFL): - ¿Se ilumina el LED verde? - ¿El cable de fibra óptica está introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de flexión - Cambiar el cable de fibra óptica - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente
237-13008	Error message 13008 UM: supervisión tensión B CC%2 %1 (ID de voltaje = %4) Cause of error - La vigilancia de tensión en el inversor ha respondido Error correction - Comprobar tensión de alimentación - Informar al servicio postventa - Cambiar módulo de potencia
237-13009	Error message 13009 UM: Señal DRIVE OFF activa %1 Cause of error - La unidad de alimentación (UVR o UEC) da error Error correction - Comprobar unidad de alimentación - Informar al servicio postventa
237-1300A	Error message 1300A UM: Temp. Refrig. mayor que umbral de alerta %1 (valor: %4°C) Cause of error - La temperatura del disipador de calor ha excedido un umbral de advertencia definido Error correction - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-1300A	Error message 1300A UM: sobrecarga / disipador de calor (advertencia) %1 (%4 °C) Cause of error Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor. Causas posibles: - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-1300B	Error message 1300B UM: Temp. Refrig. mayor que valor máximo %1 (valor: %4°C) Cause of error - La temperatura del disipador de calor ha excedido el valor máximo admisible Error correction - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-1300B	Error message 1300B UM: sobrecarga / disipador de calor %1 (%4 °C) Cause of error Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor. Causas posibles: - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-1300E	Error message 1300E UM: Supervisión tensión SW %1 (valor real: %4Aeff) Cause of error - El control de sobreintensidad de software en el inversor UM o en el inversor compacto UEC ha reaccionado Error correction - Verificar el ajuste del regulador de corriente - Verificar la conexión del motor en busca de cortocircuitos - Verificar el motor para el cierre del devanado - Informar al servicio de atención al cliente - Reemplazar el módulo de potencia

Número de error	Descripción
237-1300F	Error message 1300F UM: test de conexión: HIK erróneo CC%2 %1 %10 Cause of error - Se ha detectado un error en el HIK (Hardware Identification Key) en la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC Error correction - Informar al servicio de atención al cliente - Cambiar el módulo de potencia
237-1300F	Error message 1300F UM: test de conexión: componente interno erróneo CC%2 %1 %10 Cause of error - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha especificado un identificador de componente interno (FPGA ID) no permitido o no se ha podido acceder al componente Error correction - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software
237-1300F	Error message 1300F UM: test de conexión: interfaz analógica errónea CC %2 %1 %10 Cause of error - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha detectado que una interfaz análoga del inversor no funciona correctamente Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1300F	Error message 1300F UM: test de conexión: medición temperatura imposible CC%2 %1 %10 Cause of error - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC no ha sido posible leer los valores del sensor de temperatura del disipador de calor - Sensor o interfaz correspondiente (I2C) defectuosos Error correction - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1300F	Error message 1300F UM: test conex.: módulo memoria (FRAM) defectuoso CC%2 %1 %10 Cause of error - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC no se ha podido identificar el FRAM Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1300F	Error message 1300F UM: test de conexión: interfaz de ser. (SPI) errónea CC%2 %1 %10 Cause of error - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha detectado que la interfaz en serie (SPI) al FsuC del inversor no funciona correctamente Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1300F	Error message 1300F UM: test conex.: medic. corr. errónea CC%2 %1 %10 (Info = %5) Cause of error - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha detectado que la medición de corriente en el inversor es defectuosa - Con el accionamiento desconectado la corriente de desviación máxima permitida se excedió en una o más fases: (La información se muestra en decimal, interpretar en binario) - Bit0: Fase U - Bit1: Fase V - Bit2: Fase W Error correction - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1300F	Error message 1300F UM: test conex.: valor temper. erróneo CC%2 %1 %10 (valor=%5°C) Cause of error - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha leído una temperatura de disipador de calor que queda fuera del rango admisible - Disipador demasiado caliente - Sensor o interfaz correspondiente defectuosos Error correction - Dejar enfriar el equipo - Informar al servicio postventa
237-1300F	Error message 1300F Prueba de conexión UM: ventilador defectuoso CC%2 %1 %10 Cause of error En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha detectado que el ventilador para enfriar la electrónica del inversor no funciona correctamente. Error correction - controlar ventilador - cambiar inversor - informar al servicio postventa
237-1300F	Error message 1300F Prueba de conexión UM: cable interno defectuoso CC %2 %1 %10 Cause of error Durante la prueba de conexión del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha determinado que un cable interno conectado al FSuC (Functional Safety Microcontroller) es defectuoso. Error correction - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-13012	Error message 13012 UM: Supervisión WD ha respondido %1 (recibido:%4 esperado:%5) Cause of error - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de que el watchdog de la unidad de regulación ya no se actualiza. Error correction - Reiniciar el control numérico - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente - Informar al servicio postventa
237-13014	Error message 13014 UM: Conexión LWL errónea %1 Cause of error - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de error en la conexión LWL (conexión de fibra óptica entre unidad de regulación e inversor) Error correction - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica
237-13015	Error message 13015 UM: valor temperatura refrig. erróneo %1 Cause of error - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de error al acceder al bus I2C para leer el sensor de temperatura del disipador de calor - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso - Controlador I2C defectuoso Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-13016	Error message 13016 UM: Debug UM no válido canal %4 %1 Cause of error - Se ha seleccionado una señal Debug de UM no válida en el osciloscopio Error correction Selección de otra señal

Número de error	Descripción
237-13017	Error message 13017 UM: valor temperatura refrig. erróneo %1 Cause of error - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de error al acceder al bus I2C para leer el sensor de temperatura del disipador de calor - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso - El controlador I2C ya no funciona correctamente Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1301A	Error message 1301A UM: fuerza señal LWL menor umbral alerta CC%2 %1 (valor=-%4dB) Cause of error - La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un umbral de alarma definido Error correction - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica
237-1301B	Error message 1301B UM: fuerza señal LWL menor que valor mínimo CC%2 %1 (valor=-%4dB) Cause of error - La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un valor mínimo admisible Error correction - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica

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

Número de error	Descripción
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: Inversor no preparado %1 (Info = %4) Cause of error - Conectar el servoaccionamiento no es posible debido a un inversor UM o inversor compacto UEC no preparado - Causa de que el inversor no esté preparado: (La información se muestra en formato decimal, convertir a binario) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: no se ha fijado la señal para el acceso PWM - Bit4: error en la prueba de conexión - Bit5: el servoaccionamiento no está parametrizado (por completo) Error correction - Informar al servicio técnico - Sustituir el módulo de potencia en caso necesario

Número de error	Descripción
237-13020	Error message 13020 UM: Disponibilidad perdida %1 (Info = %4) Cause of error - Inversor UM o inversor compacto UEC se ha apagado en funcionamiento - Causa de que el inversor no esté preparado: (La información se muestra en decimal, interpretar en binario) - Bit0: "STO.A.P.x» - Bit1: "STO.B.H.P.x» - Bit2: "STO.B.L.P.x» - Bit3: señal para habilitación PWM no establecida - Bit4: Error en prueba de encendido Error correction - Comprobar la entrada en MP_delayTimeSTOatSS1 y, en caso necesario, aumentar el valor (el tiempo que se haya fijado aquí debe ser mayor que el de la entrada de MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el módulo de potencia
237-13021	Error message 13021 UM: Fichero Include erróneo CC%2 %1 Cause of error - El software de la unidad de regulación CC, inversor UM o inversor compacto UEC no se ha compilado con el mismo fichero de inclusión. Error correction - Comprobar versión de software y, en su caso, realizar una actualización - Informar al servicio postventa
237-13025	Error message 13025 UM: Sobrepaso Stack CC%2 %1 Cause of error - Fallo interno de software en inversor UM o inversor compacto UEC Error correction - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software
237-13026	Error message 13026 UM: Sobrepaso Stack IRQ CC%2 %1 Cause of error - Fallo interno de software en inversor UM o inversor compacto UEC Error correction - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software

Número de error	Descripción
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: el sensor de la temperatura envía valores no válidos %1 Cause of error - El sensor de temperatura del disipador de calor del inversor UM o del inversor compacto UEC aporta un valor de medición no válido - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1302A	Error message 1302A UM: corriente de fuga demasiado alta %1 Cause of error Problema de aislamiento (p. ej., motor defectuoso, suciedad en el inversor, humedad) Error correction - Sustituir el motor del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Sustituir el cable de alimentación del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Sustituir el inversor del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
237-1302C	Error message 1302C UM: Software de comprobación cargado Cause of error En el convertidor hay un software de prueba no activado sin suma de comprobación válida - este software no se ha probado o desbloqueado Error correction - tras acusar recibo del error, este software se puede emplear para fines de prueba - Comprobar la versión del software - Crear ficheros de servicio - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-1302D	Error message 1302D UM: el sensor de la temperatura envía valores no válidos %1 Cause of error - El sensor de temperatura del disipador de calor del inversor UM o del inversor compacto UEC aporta un valor de medición no válido - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
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

Número de error	Descripción
237-13032	Error message 13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4) Cause of error Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt Error correction Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)
237-13033	Error message 13033 UM-FSuC da aviso del error CC%2 %1 %10 Cause of error El FSuC (Functional Safety Microcontroller) del inversor avisa de un error. Para más información, véanse los siguientes avisos de alarma (239-xxxx). Error correction
237-13034	Error message 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4) Cause of error Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt Error correction HIK umprogrammieren lassen
237-13035	Error message 13035 UM. Temp. capa barrera mayor que umbral alerta %1 (valor: %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

Número de error	Descripción
237-13035	Error message 13035 UM: sobrecarga / IGBT (advertencia) %1 (%4 °C) Cause of error Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor. Causas posibles: - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-13036	Error message 13036 UM. Temp. capa barrera mayor que val. máx. %1 (valor: %4°C) Cause of error - La temperatura de la capa barrera ha sobrepasado el valor máximo permitido. Error correction - Reducir el perfil de la carga - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-13036	Error message 13036 UM: sobrecarga / IGBT %1 (%4 °C) Cause of error Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor. Causas posibles: - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
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 Procesamiento de datos inadmisibles Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisibles Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente

Número de error	Descripción
237-13039	Error message 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 Procesamiento de datos inadmisible Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
237-1303A	Error message 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 Procesamiento de instrucciones inadmisible Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
237-1303B	Error message 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 Procesamiento de instrucciones inadmisible Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al Servicio Postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
237-1303C	Error message 1303C UM: velocidad del ventilador demasiado baja CC%2 %1 Cause of error La velocidad del ventilador para enfriar la electrónica del inversor ha caído por debajo del umbral de control. Error correction - controlar ventilador - cambiar inversor - informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1303D	Error message 1303D UM: Detección de cortocircuito en el freno %1 (Info : %4) Cause of error - El inversor detectó un cortocircuito en el freno del motor. - Info da información sobre la causa exacta del error: Info = 1: cortocircuito entre BR+ y BR- Info = 2: cortocircuito entre BR+ y carcasa Error correction Advertencia: Los ejes suspendidos pueden caer según las circunstancias. El eje puede caer. ¡No acceder a la zona de peligro debajo del eje! - Llevar el eje a una posición segura antes de desconectar - Informar al servicio postventa - Controlar el control del freno del motor - Sustituir motor
237-1303F	Error message 1303F UM: fichero de inclusión CC%2 %1 de FSuC erróneo Cause of error Las versiones de interfaz de los elementos internos (SOC y FSuC) del inversor no coinciden. Error correction - Comprobar la versión del software y, si procede, actualizarlo - Informar al servicio postventa
237-13040	Error message 13040 UM: demasiados telegramas CC erróneos en la secuencia %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores nominales de tensión de CC a UM han fallado demasiados telegramas seguidos. - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13041	Error message 13041 UM: demasiados teleg. CC erróneos en período de supervisión %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores nominales de tensión de CC a UM han fallado demasiados telegramas en el período de supervisión. - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa
237-13042	Error message 13042 UM: el índice de errores de los teleg. CC es demasiado alto %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores nominales de tensión de CC a UM, el número de errores de los telegramas ha sobrepasado el valor límite. - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13043	Error message 13043 UM: telegramas CC llamativos en el período de supervisión %1 Cause of error Los telegramas llaman la atención durante la transmisión de los valores nominales de tensión de CC a UM. - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa
237-13044	Error message 13044 UM: telegramas CC llamativos fuera del período de supervisión %1 Cause of error Los telegramas llaman la atención durante la transmisión de los valores nominales de tensión de CC a UM. - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13045	Error message 13045 UM: sobrecarga / IGBT (parada de emergencia) %1 (%4 °C) Cause of error Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor. Causas posibles: - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo

Número de error	Descripción
237-13046	Error message 13046 UM: sobrecarga / IGBT (STO) %1 (%4 °C) Cause of error Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor. Causas posibles: - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso Error correction - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-13047	Error message 13047 %4 CC%2 %1 %10 Conversion supported only for metric programs Process monitoring interrupted by MONITORING SECTION PAUSE Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-13048	Error message 13048 UM3: el imp. de Sequencer Sync está fuera del rango de toler. %1 Cause of error El pulso de sincronización de un secuenciador interno del inversor se encontraba (demasiado a menudo) fuera del rango de tolerancia establecido. - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa
237-13049	Error message 13049 UM: falta la transmisión LP de la fibra óptica Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Como medida preventiva se recomienda: - comprobar que la máquina está apantallada y que la puesta a tierra es correcta - comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - comprobar que la fibra óptica está correctamente tendida y fijada y no presenta suciedad

Número de error	Descripción
237-1304A	Error message 1304A UM: transm. de fibra ópt. llamativa CC%2 %1; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Como medida preventiva se recomienda: - comprobar que la máquina está apantallada y que la puesta a tierra es correcta - comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - comprobar que la fibra óptica está correctamente tendida y fijada y no presenta suciedad
237-1304B	Error message 1304B UM: transm. (ext.) de f. ópt. llam. CC%2 %1; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Como medida preventiva se recomienda: - comprobar que la máquina está apantallada y que la puesta a tierra es correcta - comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - comprobar que la fibra óptica está correctamente tendida y fijada y no presenta suciedad

Número de error	Descripción
237-1304C	Error message 1304C UM: transm. de fibra óptica errónea CC%2 %1; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa
237-1304D	Error message 1304D UM: transm. (ext.) de f. ópt. err. CC%2 %1; código de error: %4 Cause of error Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos: - en la tensión de alimentación de 24 V - en la tensión continua - en el cableado del motor - en el cableado del freno - ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la conexión de fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina está apantallada y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que la fibra óptica está tendida y fijada correctamente y que no está sucia - Cambiar el inversor UM3 - Cambiar la unidad de regulación CC3 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1304E	Error message 1304E UM: Frenos de cortocircuito no admisibles %1 (info.: %4) Cause of error - Los frenos de cortocircuito están activados porque el parámetro CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 es mayor que 0 - Sin embargo, los frenos de cortocircuito no son admisibles en caso de: - Motor asíncrono (info: 1) - Inversor del seno UMS (info: 2) - Si se dan varias causas al mismo tiempo, info > 2 Error correction - Los frenos de cortocircuito deben desactivarse de forma explícita: - Fijar CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 a 0
237-1304F	Error message 1304F UM: Sobrepasso de un búfer de comunicación interno CPU0 CC%2 %1 Cause of error Se ha desbordado un amortiguador interno del inversor UM o del inversor compacto UEC para el almacenamiento en caché de los mensajes en la unidad de regulación CC. Error correction Informar al servicio técnico
237-13050	Error message 13050 UM: Sobrepasso de un búfer de comunicación interno CPU1 CC%2 %1 Cause of error Se ha desbordado un amortiguador interno del inversor UM o del inversor compacto UEC para el almacenamiento en caché de los mensajes en la unidad de regulación CC. Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-13051	Error message 13051 UM: Falta soporte de software (HIK, Modelbit) CC%2 %1 Cause of error El inversor UM o el inversor compacto UEC usado no es compatible con la versión usada del software del control numérico. Información de diagnóstico avanzada: El HIK ("hardware identification key") del inversor contiene un bit de modelo no admitido. Error correction - Ejecutar la actualización de software - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13052	Error message 13052 UM: HIK defectuoso (bits del modelo no plausibles) CC%2 %1 Cause of error El inversor UM o el inversor compacto UEC usado no es compatible con la versión usada del software del control numérico. Información de diagnóstico avanzada: La comprobación de admisibilidad del HIK ("hardware identification key") del inversor ha fallado debido a una combinación no admitida de bits de modelo y de versión. Error correction - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13053	Error message 13053 UM: HIK defectuoso (falta el bloque %4) CC%2 %1 Cause of error El inversor UM o el inversor compacto UEC utilizado no está operativo. Información de diagnóstico avanzada: No se ha programado un bloque necesario en el HIK ("hardware identification key") del inversor. Error correction - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-13054	Error message 13054 UM: HIK defectuoso (falta el bloque %4) CC%2 %1 Cause of error El inversor UM o el inversor compacto UEC utilizado no está operativo. Información de diagnóstico avanzada: Falta una entrada necesaria en un bloque del HIK ("hardware identification key") del inversor. Error correction - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13055	Error message 13055 UM: HIK defectuoso (check de plausibilidad) CC%2 %1 Cause of error El inversor UM o el inversor compacto UEC usado no es compatible con la versión usada del software del control numérico. Información de diagnóstico avanzada: La comprobación del HIK ("hardware identification key") del inversor ha fallado. El valor de una o más entradas no es admisible. Error correction - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13056	Error message 13056 UM: Ruptura de línea de freno detectada %1 Cause of error - El inversor ha detectado una rotura de línea en el freno motor. Error correction Advertencia: Los ejes suspendidos pueden caer según las circunstancias. El eje puede caer. No debe accederse a la zona de peligro debajo del eje. - Colocar el eje en una posición segura antes del apagado - Avisar al servicio de atención al cliente - Comprobar el control del freno motor - Comprobar el freno y sustituirlo en caso necesario
237-13057	Error message 13057 UM (Log): System Debug CC%2 %1 module = %4 line = %5 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-13058	Error message 13058 UM (Log): Faulty temperature value UM315 CC%2 %1 %10 Cause of error Error correction
237-13059	Error message 13059 UM: Limit (599 Hz) of output frequency exceeded %1 Cause of error This inverter is limited by technical means, and is thus not subject to the Dual-Use regulation 3A225. The inverter can provide output frequencies above 599 Hz only to a limited extent. Error correction - Do not program any spindle speeds that result in output frequencies above 599 Hz at the inverter - Inform your service agency
237-13060	Error message 13060 UM: corriente de fuga demasiado alta %1 Cause of error Problema de aislamiento (p. ej., motor defectuoso, suciedad en el inversor, humedad) Error correction - Sustituir el motor del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Sustituir el cable de alimentación del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Sustituir el inversor del eje afectado o comprobar la toma de tierra - Informar al Servicio de Atención al Cliente
237-13061	Error message 13061 UM: se ha fijado parám. disableFBC con el accionam. %1 activado Cause of error Se ha activado el parámetro disableFBC con el servoaccionamiento encendido. Esto no está permitido. El parámetro disableFBC solo está permitido en estado STO. Error correction Establecer el valor false en el parámetro disableFBC.

Número de error	Descripción
237-13062	Error message 13062 UM: servoaccionam. activado con parám. disableFBC %1 activo Cause of error Se ha intentado encender el servoaccionamiento con el parámetro disableFBC activado. El parámetro disableFBC solo está permitido en estado STO. Error correction Establecer el valor false en el parámetro disableFBC.
237-137FF	Error message 137FF UM: Alarma CC%2 Módulo = %4 Fila = %5 Cause of error - Fallo interno en inversor UM o inversor compacto UEC Error correction - Informar al servicio postventa.
237-13800	Error message 13800 UM (FS.B):CRC Error Comunicación FS %1 (nominal: %4,real:%5) Cause of error - Suma de comprobación (CRC) errónea en comunicación cíclica con SKERN-CC. Error correction - Informar al servicio postventa.
237-13801	Error message 13801 UM (FS.B):Contador telegramas Comunic. FS %1 nominal:%4 real:%5 Cause of error - Contador de telegramas erróneo en comunicación cíclica con SKERN-CC. Error correction - Informar al servicio postventa.
237-13802	Error message 13802 UM (FS.B):UM-DriveID Error Comunicación FS %1 nominal:%4 real:%5 Cause of error - UM-driveID contiene un error en comunicación cíclica con SKERN-CC. Error correction - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-13803	Error message 13803 UM (FS.B): Error al desactivar la comunicación FS %1 Cause of error - Error al desactivar la comunicación FS con el UM o el UEC - No se fijaron las señales STO.B y SBC.B cuando se desactivó el eje. Error correction - Los accionamientos deben desconectarse antes de desactivar un eje. - Comprobar el programa (S)PLC y, en caso necesario, adaptarlo.
237-13804	Error message 13804 UM (FS.B): Comprobación de topología Parámetro UM fallida %1 Cause of error - Los parámetros recibidos no se ajustan a la topología de la estructura - La configuración de los parámetros de máquina MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface oder MP_motorConnector no es correcta Error correction - Comprobar la configuración de MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface y MP_motorConnector y corregirlos si fuera necesario - Informar al servicio postventa
237-13805	Error message 13805 UM (FS.B): los datos de configuración FS se han falseado 1 % Cause of error - Los parámetros UM están falseados y no corresponden con la suma de comprobación calculada (UM.DRIVE-ID) Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-13806	Error message 13806 UM (FS.B): UM-DriveID de UM(FS.A) y UM(FS.B) no son iguales %1 Cause of error - Sumas de comprobación resultantes (UM-DRIVE.ID) a través de parámetros UM entre UM(FS.A) y UM(FS.B) son diferentes Error correction - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-13807	Error message 13807 UM (FS.B):Error en la parametrización de UM (FS.A) %1 Cause of error - Transmisión de datos incorrecta entre UM (FS.A) y UM (FS.B). - La línea de bus ha falseado los datos recibidos o UM (FS.B) los ha detectado como no válidos. Error correction - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-13808	Error message 13808 UM (FS.B): Reconfiguración de parámetros UM-3 no es posible %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): Falla disponib. conectar %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8 Cause of error - The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: -- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis -- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis -- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error -- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test -- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F Error correction
237-1380A	Error message 1380A UM (FS.B): Error CRC en comunicación PAE %1 (nominal: %4,real:%5) Cause of error - Suma de comprobación (CRC) errónea en comunicación cíclica con PAE Error correction - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1380B	Error message 1380B UM (FS.B): Contador telegramas comunic. PAE %1 nominal:%4 real:%5 Cause of error - Contador de telegramas erróneo en comunicación cíclica con PAE. Error correction - Informar al servicio postventa.
237-1380C	Error message 1380C UM (FS.B): error al desact., %1 no se encuentra en estado seguro Cause of error - El eje debe desactivarse, pero no se encuentra en estado de seguridad - STO y SBC todavía están desbloqueados Error correction - Antes de desactivar el eje, ponerlo en estado de seguridad
237-13820	Error message 13820 UM (FS.B): Control de tensión 3,3V(FS.A) sobrepasado CC%2 %1 Cause of error - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 3,3 V del FS.A es demasiado alta Error correction Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error: - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa
237-13821	Error message 13821 UM (FS.B): Control de tensión 3,3V(FS.A) sobrepasado CC%2 %1 Cause of error - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 3,3 V del FS.A es demasiado baja Error correction Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error: - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13822	Error message 13822 UM (FS.B): Control de tensión 5V sobrepasado CC%2 %1 Cause of error - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 5 V es demasiado alta Error correction Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error: - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa
237-13823	Error message 13823 UM (FS.B): Control de tensión 5V sobrepasado CC%2 %1 Cause of error - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 5 V es demasiado baja Error correction Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error: - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa
237-13824	Error message 13824 UM (FS.B): Watchdog FS.A ha respondido CC%2 %1 Cause of error - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de que el Watchdog del canal A (FSuC) ya no se actualiza Error correction - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-13825	Error message 13825 UM (FS.B): Temp. supera umbral de advertencia CC %2 %1 (%4 °C) Cause of error - La temperatura del procesador ha excedido un umbral de advertencia definido Error correction - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-13826	Error message 13826 UM (FS.B): Temperatura mayor que valor máximo CC %2 %1 (%4 °C) Cause of error - La temperatura del procesador ha excedido el valor máximo admisible Error correction - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador
237-13827	Error message 13827 UM (FS.B): Error autocompr. de la segur. CC%2 %1 %10 Info0: %4 Cause of error - Error en el autodiagnóstico FS. Info 0: 0 = Parada de emergencia durante el autodiagnóstico 1 = Inicio de la prueba 2 = Prueba de activación del freno, parte 2 3 = Prueba de la activación del freno, parte 2 4 = Prueba de la activación del freno, parte 3 5 = Prueba de las señales de desconexión STO, parte 1 6 = Prueba de las señales de desconexión STO, parte 2 7 = Prueba de las señales de desconexión STO, parte 3 8 = Prueba de bloqueo de impulsos PWM, test positivo 9 = Prueba del bloqueo de impulsos PWM, test negativo - Low Side 10 = Prueba del bloqueo de impulsos PWM, test negativo - High Side 11 = Prueba de watchdog, canal A 12 = Prueba de watchdog, canal B 13 = Prueba de la supervisión de tensión, canal B límite inferior 14 = Prueba de la supervisión de tensión, canal B límite superior 15 = Prueba de la supervisión de tensión, canal A 16 = Prueba del registro de los valores de temperatura, canal B 17 = Prueba de los requisitos de parada SS0 18 = Prueba de los requisitos de parada SS1 19 = Prueba del temporizador, canal A temporizador 1 20 = Prueba del temporizador, anal A temporizador 2 21 = Prueba del temporizador, canal B 22 = No se han ejecutado todas las pruebas solicitadas Error correction - Con Info 0 = 0: En caso necesario, desbloquear la parada de emergencia y reiniciar el control numérico. - Con Info 0 = 2-4: Error en la activación del freno. Comprobar el cableado de los frenos de parada. - Con Info 0 = 5-21: Informar al servicio postventa. En caso necesario, sustituir el hardware. - Con Info 0 = 1/22: Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-13828	Error message 13828 UM (FS.B): Petición SS1F de UM(FS.A) CC%2 %1 Cause of error -Exigencia SS1F (señal REQ.SS1F) de UM(FS.A) activo Error correction Deben tenerse en cuenta el resto de avisos de error
237-13830	Error message 13830 UM (Log): requerimiento SS1 del PAE Cause of error Error correction
237-13831	Error message 13831 UM (Log): test PAE emite flancos ascendentes STEST_OK Cause of error Error correction
237-13832	Error message 13832 UM (FS.B): Cond. de arranque errónea para prueba PAE %1 Info0:%4 Cause of error No se ha indicado una condición de arranque para el autodiagnóstico del módulo PAE en la página del canal B: Durante el autodiagnóstico, el servoaccionamiento debe encontrarse en STO y SBC. Info 0 describe la causa en codificación bit - Bit 0: STO.B.H no activo - Bit 1: STO.B.L no activo - Bit 2: SBC.B no activo Error correction - Parar de forma segura el servoaccionamiento antes de iniciar el autodiagnóstico (STO y SBC deben estar activos) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13833	Error message 13833 UM (FS.B): Error cond. de inicio autocompr. %1 Info0: %4 Info1:%5 Cause of error No se ha indicado una condición de arranque para el autodiagnóstico del UM: Durante el autodiagnóstico, el servoaccionamiento debe encontrarse en STO y SBC. Además, deben cumplirse condiciones adicionales. Info 0 describe la causa en codificación bit - Bit 0: falta STEST.Permit - Bit 1: STO.A no activo - Bit 2: STO.B.H no activo - Bit 3: STO.B.L no activo - Bit 4: SBC.A no activo - Bit 5: SBC.B no activo - Bit 6: ha ocurrido un error SEU - Bit 7: falta el STEST.OK del PAE Error correction - Parar de forma segura el servoaccionamientos antes de iniciar el autodiagnóstico (STO y SBC deben estar activos) - Comprobar el programa (S)PLC y, en caso necesario, adaptarlo - Informar al servicio postventa
237-13834	Error message 13834 UM (FS.B): PAE informa de error interno (-REQ.SS1F) %1 Cause of error El módulo PL PAE-H avisa de un error interno (desconexión debida a -REQ.SS1F) Posibles causas: - Se ha superado la temperatura máxima - Tensión de alimentación no correcta - Módulo PAE no insertado correctamente - Error PAE interno Error correction - Comprobar la información ampliada en diagnóstico de bus - Atenerse al rango de temperatura - Comprobar la tensión de alimentación - Sustituir el módulo PAE-H - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
237-13835	Error message 13835 UM (FS.B): Temp. menor que umbral de advertencia CC%2 %1 (%4 °C) Cause of error La temperatura del procesador ha quedado por debajo de un umbral de aviso definido. La temperatura ambiente en el armario eléctrico debe ser superior a +1°C. Error correction - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Sustituir el hardware - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-13836	Error message 13836 UM (FS.B): Temperatura menor que valor mínimo CC %2 %1 (%4 °C) Cause of error La temperatura del procesador ha quedado por debajo del valor mínimo admitido. La temperatura ambiente en el armario eléctrico debe ser superior a +0°C. Error correction - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Si se dispone de él: comprobar el aparato de aire acondicionado - Cambiar hardware - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-13837	Error message 13837 UM (FS.B): Control del freno erróneo CC%2 %1 %10 Info0: %4 Cause of error La prueba de activación del freno ha detectado un fallo. La posible causa se puede deducir de la información 0. Info 0: 1 = Freno configurado pero no detectado 2 = Cortocircuito del High-Side o del freno con 24 V 3 = Cortocircuito del Low-Side o del freno con 0 V 4 = Cortocircuito del High-Side con 24 V y cortocircuito del Low-Side con 0 V 5 = Tensión de alimentación demasiado baja (<23,75 V) Error correction - Compruebe el cableado del freno. - Compruebe la tensión de alimentación (23,75 - 26,25 V). - Si la información 0 = 5, compruebe los contactos del conector puente X76 y, si es necesario, sustituya el conector. - Informar al servicio de atención al cliente.

Número de error	Descripción
237-13838	Error message 13838 UM (FS.B): Un SS0 o SS1F impide la reconexión %1 Cause of error - Una reacción SS0 o SS1F anterior del inversor impide la conexión del servoaccionamiento Error correction - Reiniciar el control
237-13839	Error message 13839 UM (FS.B): Cargado software de prueba no autorizado: CC%2 %1 Cause of error Se ha cargado software de prueba no autorizado en el inversor: - este software no se ha probado ni autorizado oficialmente - para este software no se calculará ninguna suma de comprobación Este software está diseñado solamente con fines de prueba. Error correction Este software o firmware debe reemplazarse por software o firmware que esté autorizado oficialmente: - Generar ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
237-1383A	Error message 1383A UM: Error de la suma de comprobación en el código del programa Cause of error - En el código de programa del inversor se ha detectado un error en la suma de comprobación. - Inversor defectuoso. Error correction - Informar al servicio técnico -Sustituir el hardware en caso necesario
237-1383B	Error message 1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-13890	Error message 13890 UM (FS.B):Fichero Include FS erróneo CC%2 %1 (real: %4 nominal:%5) Cause of error - Los software SKERN-CC y UM (FS.B) no se han compilado con el mismo fichero de inclusión. Error correction - Comprobar la versión de software NC y, en caso necesario, instalarla de nuevo - Informar al servicio postventa
237-13891	Error message 13891 UM(FS.B): Iniciar autotest UM vía módulo PLC no permitido %1 Cause of error El inicio del autotest UM a través del módulo PLC 9144 en modo 2 no es compatible con el eje %1. La función solo se admite para ejes con seguridad funcional interna FS. Error correction
237-13F00	Error message 13F00 UMFSSW: error al desactivar eje %1 Cause of error La Seguridad Funcional (SKERN-CC) no admite la desactivación de un eje seguro. Error correction Reiniciar el control numérico; no desactivar un eje seguro
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 DIIError module Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-14800	Error message 4800 CC (log): contamination in encoder system %1 Cause of error Error correction
237-14840	Error message 4840 CC (log): stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-14850	Error message 4850 CC (log): motor not finely tuned Cause of error Error correction
237-14860	Error message 4860 CC (log): alarm "Motor brake defective (0x8300)" suppressed %1 Cause of error Error correction
237-14970	Error message 4970 CC (log): overwrite the parameter "MotTypeOfFieldAdjust" Cause of error Error correction
237-149A0	Error message 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-17FFC	Error message 17FFC Eje %1: Módulo PLC 9311 ya no es compatible. Cause of error La función ya no es compatible en esta versión de software. Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-17FFD	Error message 17FFD CC %2 Paso variador eje esclavo %1 y eje maestro no idénticos Cause of error Los parámetros MP_ctrlPerformance y MP_ampPwmFreq han sido parametrizados de forma diferente en el maestro y en el esclavo. Error correction - Comprobar datos aportados en MP_ctrlPerformance y MP_ampPwmFreq y establecer los mismos valores en maestro y esclavo. - Informar al servicio postventa.
237-17FFE	Error message 17FFE Eje %1: Medición interrumpida Cause of error - Prestar atención a otros avisos. Error correction - Repetir la medición.
237-17FFF	Error message 17FFF Eje %1: Amplitud de la señal de excitación demasiado alta Cause of error Durante la medición, se alcanza el límite de la variable manipulada de corriente o tensión. Error correction - Reducir la amplitud de la señal de excitación
237-18000	Error message 18000 CC %2: no se dispone de suficiente memoria libre Cause of error - La medición solicitada requiere demasiado almacenamiento. Error correction - Reducir la duración del registro. - Reducir la tasa del registro.
237-18001	Error message 18001 Eje %1 alarma para comprob. de software Cause of error - Se ha disparado una alarma en el test automático de software Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18002	Error message 18002 CC (Log): System Debug CC%2 module = %4 line = %5 Cause of error Error correction
237-18003	Error message 18003 Factor kv del fichero cmp es diferente a MP %1 Cause of error - Los factores kv en el fichero cmp y el fichero de parámetros son diferentes Error correction - Modificar el factor kv (factor kv) en el fichero de parámetros de máquina al valor en el fichero cmp (compTorqueRipple) - Informar al servicio postventa
237-18004	Error message 18004 Factor ki del fichero cmp es diferente a MP %1 Cause of error - Los factores ki en el fichero cmp y el fichero de parámetros de máquina son diferentes Error correction - Modificar el factor ki (vCtrlIntGain) en el fichero de parámetros al valor en el fichero cmp (compTorqueRipple) - Informar al servicio postventa
237-18006	Error message 18006 DQ-ALM %1: valor nominal Uz demasiado bajo Cause of error - The DC-link voltage of a DRIVE-CLiQ ALM power supply as defined in the machine parameter "ampBusVoltage" is smaller than the rectified line voltage. Error correction - Check the entry in machine parameter "ampBusVoltage." - Inform your service agency.

Número de error	Descripción
237-18007	Error message 18007 Param. EnDat no válido: eje %1 código:%4 valor:%5 Cause of error - Durante la inicialización del encoder de motor EnDat del eje indicado se ha detectado un valor de parámetro no soportado. - La indicación "Code" en el mensaje de error describe la causa: 100: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 20/21: "Paso de medición y/o pasos de medición por revolución" = 0 no será soportado por el software del regulador si de ello hay que calcular la conmutación de un motor. 101: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 17: "Número de revoluciones diferenciabiles" sólo soportado hasta 65534. 102: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 13: CC424 "Número de ciclos para la transmisión del valor de posición (formato de transmisión)" sólo soportado hasta 32. 200: EnDat 2,2 Parámetro del fabricante del encoder palabra 4: "Factor de escala de temperatura" desconocido. Error correction - Sustituir el medidor - Informar al servicio técnico
237-18008	Error message 18008 Parámetro EnDat no válido Eje:%1 Código:%4 Valor:%5 Cause of error - Durante la inicialización del encoder de posición del eje indicado se ha detectado un valor de parámetro no soportado. - La indicación "Code" en el mensaje de error describe la causa: 101: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 17: "Número de revoluciones diferenciabiles" sólo soportado hasta 65534. 200: EnDat 2,2 Parámetro del fabricante del encoder palabra 4: "Factor de escala de temperatura" desconocido. Error correction - Sustituir el medidor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18009	Error message 18009 Error Kom transmisor motor EnDat %1 código fallo: %4 Cause of error - Ha ocurrido un error en la comunicación con el medidor de motor EnDat. - El código de fallo describe la causa: - 101 y 102: El medidor ha generado un aviso de fallo interno. Otro aviso de alarma 0x1800F describe la causa exacta. - 103, 104 y 105: Ha surgido un error en la comunicación. Posibles causas: - cable del encoder defectuoso - Cable del encoder no es adecuado para la comunicación digital EnDat con alta frecuencia - Fallos en el cable del encoder (p. ej. apantallamiento insuficiente) Error correction - comprobar informaciones adicionales del aviso de alarma 0x1800F - Comprobar el cable del encoder - comprobar si el cable del encoder es adecuado para la transmisión digital con alta frecuencia - Sustituir el medidor - Sustituir el Hardware (CC) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1800A	Error message 1800A Error Kom medidor pos. EnDat %1 código fallo:%4 Cause of error - Ha ocurrido un error en la comunicación con el medidor de posición EnDat. - El código de fallo describe la causa: - 101 y 102: El medidor ha generado un aviso de fallo interno. Otro aviso de alarma 0x18010 describe la causa exacta. - 103, 104 y 105: Ha surgido un error en la comunicación. Posibles causas: - cable del encoder defectuoso - Cable del encoder no es adecuado para la comunicación digital EnDat con alta frecuencia - Fallos en el cable del encoder (p. ej. apantallamiento insuficiente) Error correction - comprobar informaciones adicionales del aviso de alarma 0x18010 - Comprobar el cable del encoder - comprobar si el cable del encoder es adecuado para la transmisión digital con alta frecuencia - Sustituir el medidor - Sustituir el Hardware (CC) - Informar al servicio postventa
237-1800B	Error message 1800B Eje %1 Desconex. convert. a través -STO.A.x (señal: %4) Cause of error - Una señal interna del control numérico ha desactivado el inversor: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" Error correction - Comprobar la entrada en MP_vCtrlTimeSwitchOff (hasta versión NCK 597110-13) o MP_delayTimeSTOatSS1 (a partir de la versión NCK 597110-14) y, en caso necesario, aumentar el valor en MP_delayTimeSTOatSS1 o disminuir el valor en MP_vCtrlSwitchOffDelay. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1800C	Error message 1800C Se requiere un reinicio del accionamiento %1 Cause of error - Se requiere un reinicio del accionamiento por haber modificado la frecuencia máx. de los aparatos de medición (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) Error correction - Realizar un reinicio del aparato de medición - Seleccionar eje con parámetro de máquina axismode (Bit x = 0) - Salir del editor MP - Volver a activar eje en el parámetro de máquina axisMode (Bit x = 0) y colocar posEncoderType al valor deseado - Salir del editor MP - o reiniciar el sistema de control - Informar al servicio postventa
237-1800D	Error message 1800D Frecuencia aparatos medición hasta 800 kHz CC%2 %1 n. soport. Cause of error - Se seleccionó una frecuencia máx. de los aparatos de medición de 800 kHz para el aparato de medición de motor (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1) El Hardware utilizado no soporta ésta frecuencia. Error correction - Situar la frecuencia máx. de los aparatos de medición a 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Informar al servicio postventa
237-1800E	Error message 1800E Frecuencia apar. medic. del medidor motor dem. alta %1 Cause of error - Se sobrepasó en mucho la frecuencia de aparatos de medición en la entrada del aparato de medición de motor. Los umbrales de supervisión son: - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz Error correction - Reducir las revoluciones máximas de motor - Parametrar una elevada frecuencia de la conmutación de entrada del aparato de medición de motor (no en CC424): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1800F	Error message 1800F Error medidor motor EnDat %1 código fallo:%4 Cause of error - El medidor de motor EnDat comunica un error - El código de fallo describe la causa: 1 = Fallo de la iluminación 2 = Amplitud de señal defectuosa 4 = Valor de posición defectuoso 8 = Sobretensión en alimentación de tensión 16 = Infratensión en alimentación de tensión 32 = Sobrecorriente 64 = Cambio de batería necesaria Error correction - Comprobar fijación del sistema de medición - Comprobar alimentación de tensión del sistema de medición - Si es necesario, cambiar la batería. - Sustituir el medidor - Informar al servicio postventa
237-18010	Error message 18010 Error medidor pos. EnDat %1 código fallo:%4 Cause of error - El medidor de posición EnDat comunica un error - El código de fallo describe la causa: 1 = Fallo de la iluminación 2 = Amplitud de señal defectuosa 4 = Valor de posición defectuoso 8 = Sobretensión en alimentación de tensión 16 = Infratensión en alimentación de tensión 32 = Sobrecorriente 64 = Cambio de batería necesaria Error correction - Comprobar fijación del sistema de medición - Comprobar alimentación de tensión del sistema de medición - Si es necesario, cambiar la batería. - Sustituir el medidor - Informar al servicio postventa
237-18011	Error message 18011 Medidor motor: %1 causa: %4, fuente: %5, alarma: %6 Cause of error - Ha ocurrido un error en la dinamización forzoso de estados de fallos en el medidor de motor EnDat 2.2 o DriveCLIQ. Error correction - Comprobar el cable del encoder - Sustituir el medidor - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio postventa Indique el texto de error completo: causa, fuente y alarma

Número de error	Descripción
237-18012	Error message 18012 Medidor pos.: %1 causa: %4, fuente: %5, alarma: %6 Cause of error - Se ha producido un error en la dinamización forzada de estados de error en el sistema de medida de posición EnDat 2.2 Error correction - Comprobar el cable del sistema de medida - Comprobar el sistema de medida, y sustituirlo en caso necesario - Comprobar las unidades de regulación CC y UEC, y sustituirlas en caso necesario - Informar al servicio postventa Indicar el texto de error completo: causa, origen y alarma
237-18013	Error message 18013 Sistema medida DQ %1: detectado estado de error %4 Cause of error - Una de las señales de seguridad del encoder DRIVE-CLiQ indica un error de aparato. - Significado de la información adicional: 101 = bit interno de error F1 está puesto 102 = bit interno de error F2 ésta puesto 103 = falta el bit de posición OK PO 104 = bit interno de error Fault Severity 0 XG1 está puesto Error correction - Sustituir el encoder defectuoso - Informar al servicio técnico
237-18014	Error message 18014 Error cambio cabezal eje DQ %1 Puerto %4 Error %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.

Número de error	Descripción
237-18015	Error message 18015 Frec. PWM eje %1 <= 4 kHz, reinicio es necesario Cause of error Durante la primera puesta en marcha del control, la frecuencia PWM de un eje es inferior o igual a 4 kHz. Este eje no está asignado al I2C-Master-CC. Error correction - Desconectar y conectar de nuevo el control - El alarma se presenta después de varios reinicios: - Sustituir el CC defectuoso o - Sustituir la batería búfer del MC - Informar al servicio postventa
237-18017	Error message 18017 Módulo inserción SPI: error de transmisión %4 Cause of error - El módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) para el control de ejes analógicos o para leer valores reales analógicos no se puede operar correctamente. - Módulo de tarjeta SPI defectuoso - Error de cableado en el módulo de tarjeta SPI Error correction - Comprobar el cableado externo, especialmente las entradas y salidas analógicas conectadas en el módulo de tarjeta SPI. - Cambiar el módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) - Informar al servicio técnico
237-18018	Error message 18018 Módulo inserción SPI: error en módulo, número %4 Cause of error - El módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) para el control de ejes analógicos o para leer valores reales analógicos no se puede operar correctamente. - Módulo de tarjeta SPI defectuoso - Error de cableado en el módulo de tarjeta SPI Error correction - Comprobar el cableado externo, especialmente las entradas y salidas analógicas conectadas en el módulo de tarjeta SPI. - Cambiar el módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18019	Error message 18019 Error de posicionamiento borrable %1, ES %4 Cause of error Ha ocurrido un error de posicionamiento que se puede borrar (error de arrastre demasiado grande) por la entrada de una parada de emergencia activa. En este caso, la unidad de regulación CC frena inmediatamente el accionamiento. Esto provoca un error de arrastre. La información adicional indica la parada de paro de emergencia activa: 1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A Volante manual (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B Volante manual (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Volante manual Error correction - Comprobar el cableado externo, especialmente las entradas para parada de emergencia - Informar al servicio técnico
237-1801A	Error message 1801A Error de posicionamiento no borrable %1, ES %4 Cause of error Ha ocurrido un error de posicionamiento que no se puede borrar (error de arrastre demasiado grande) por una entrada de paro de emergencia activa. En este caso, la unidad reguladora CC frenará inmediatamente el servoaccionamiento. Como consecuencia, se produce un error de arrastre. La información adicional indica la entrada de parada de emergencia activa: 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A volante 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B volante 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B volante con Functional Safety 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A volante con Functional Safety Error correction - Comprobar el cableado externo, en especial el de las entradas de parada de emergencia - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1801B	Error message 1801B Módulo SPI en punto de conexión equivocado Cause of error Un único módulo SPI (p ej. CMA-H) exclusivamente en el puesto SPI 2 no es admisible. Error correction - Conectar el módulo SPI en el puesto 1 de la unidad reguladora. ¡Pero previamente desconecte el control estando desconectado (sin tensión)! - Si el problema todavía persiste, informe al servicio postventa.
237-1801C	Error message 1801C Tarjeta de inserción SPI no recibe soporte Cause of error - El hardware (regulador CC) no soporta la tarjeta SPI. - Unidad de regulación CC demasiado antigua. Error correction - Sustituir la unidad de regulación CC por un modelo actual. - Informar al servicio postventa.
237-1801D	Error message 1801D Sobreintensidad salida analógica en el módulo tarjeta SPI Cause of error Corriente en la salida superior a 20 mA Posibles causas: - Cortocircuito a 0V u otras tensiones de alimentación - Cortocircuito en otras salidas Error correction - Comprobación del blindaje (a ambos lados, baja impedancia; Consultar para ello el manual técnico de su control numérico). - Chequear no existan cortocircuitos del cableado contra 0V contra tensiones de alimentación o salidas de otros canales. - Comprobación de la impedancia de entrada del receptor. - Informar al servicio postventa.
237-1801E	Error message 1801E Sobreintensidad módulo tarjeta SPI Cause of error Temperatura en el driver de salida superior a 150 °C. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1801F	Error message 1801F Tensión de alimentación demasiado baja en el módulo tarjeta SPI Cause of error Tensión de alimentación del driver de salida demasiado baja - Caída de tensión por sobrecarga o cortocircuito - Tensión de alimentación demasiado baja por CC/UEC/MC Error correction - Comprobar la tensión de alimentación - Comprobar el cableado de las salidas - Evitar sobrecargas desactivando uno o varios canales de salida - Informar al servicio postventa.
237-18020	Error message 18020 Sobreintensidad salida analógica en el módulo tarjeta SPI Cause of error El mensaje ¿SHORT_CIRCUIT¿ acompaña el mensaje de error si el error era de corta duración y si se había solucionado por sí mismo. Error correction No se requieren medidas adicionales puesto que el error ya no está presente.
237-18021	Error message 18021 Error en fichero CMP: Supply-Point (SP) erróneo Cause of error Fichero CMP: error de Supply-Pointer (SP) en compensaciones "UCCS". El Supply-Pointer apunta al punto de entrada para el que la compensación correspondiente está activa. Posibles valores de entrada: -1: Void -> Se puede utilizar el valor de salida del bloque para UCCP 0: Bloque UCCS 0 1: Bloque UCCS 1 2: Bloque UCCS 2 3: Bloque UCCS 3 4: Bloque UCCS 4 5: Bloque UCCS 5 6: IqNom 7: WNom Error correction - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18022	Error message 18022 Fichero CMP: transmisión de eje errónea en compensación "UCCS" Cause of error Fichero CMP: error de transmisión de eje en compensación "UCCS". La información de eje transmitida por el MC es errónea, es decir, el índice de eje transmitido no corresponde al índice de eje del eje activo. Existe un error de software interno. Error correction - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa
237-18023	Error message 18023 Fichero CMP: función definida (FUNC) en compens. "UCCS" errónea Cause of error Fichero CMP: se ha utilizado una función errónea (FUNC) en la compensación UCCS. Las siguientes funciones son posibles: 0: DoNothing (-> desactivación) 1: Polinomio 2: Polinomio invertido 3: Filtro IIR 2º rango 4: Seno 5: Seno hiperbólico 6: Función definida por apartados 7: Filtro adaptativo Error correction - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18024	Error message 18024 Fichero CMP: Signdefinición de señal SIG0 o SIG1 de UCCS errónea Cause of error Fichero CMP: error en la definición de las señales de entrada SIG0 o SIG1 de UCCS/UCCP. Se permiten las magnitudes de entrada siguientes: -1: no activado 0: Valor ajustado de origen del parámetro de máquina (sólo UCCP) 1: Valor de salida bloque 0 2: Valor de salida bloque 1 3: Valor de salida bloque 2 4: Valor de salida bloque 3 5: Valor de salida bloque 4 6: Corriente piloto 7: Aceleración piloto 8: Velocidad piloto 9: Revoluciones nominales 10: Error de arrastre 11: Corriente nominal 12: Corriente integral 13: Tensión nominal 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: Temperatura de motor 21: Ángulo de conmutación Error correction - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa
237-18025	Error message 18025 Fichero CMP: índice de eje (SAX) en compensación UCCS errónea Cause of error Fichero CMP: error en el índice de eje (SAX) en la compensación UCCS. El índice de eje o apunta al eje propio o a otro eje que debe encontrarse en la misma placa CC-Board. El índice indicado se refiere al índice del fichero de parámetros de máquina. Error correction - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18026	Error message 18026 Fichero CMP: entrada (ENTR) en compensación "UCCS" errónea Cause of error Fichero CMP: error de entrada (ENTRY) en Compensaciones "UCCS". Mediante la entrada se determina si la compensación UCCS se activa de manera aditiva o multiplicativa. Se permiten las entradas siguientes: 0: Activación desactivada 1: Activación aditiva 2: Activación multiplicativa Error correction - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa
237-18027	Error message 18027 "Compensaciones ampliadas!", "TRC" no simultáneo Cause of error Las funciones "TRC = Torque-Ripple-Compensation" y "Compensaciones avanzadas" no pueden ser aplicadas simultáneamente. Error correction - Desactivar mediante el correspondiente parámetro de máquina la compensación TRC o - Desactivar las compensaciones avanzadas - Informar al servicio postventa
237-18028	Error message 18028 CC%2: recibido comando no válido %4 Cause of error Ha ocurrido un error de comunicación entre el ordenador principal MC y la unidad de regulación CC. Posibles causas: - El cableado HSCI es incorrecto - Error de software interno - La versión de software instalada no está autorizada Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Comprobar el cableado HSCI - Comprobar los conectores HSCI (¿están bien conectados?) - Comprobar la versión del software - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18029	Error message 18029 CC%2 capt. v. real incr. sist. med. motor %1 Cause of error - sistema de medida defectuoso - Transmisión de datos defectuosa desde el medidor - Error de software interno Error correction - Comprobar los cables y la conexión de los aparatos de medición - Sustituir los cables del medidor - Sustituir el medidor - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
237-1802A	Error message 1802A La conmutación de frecuencia PWM requiere un eje Double-Speed %1 Cause of error Si se parametriza la conmutación de frecuencia PWM dependiente de la velocidad mediante el parámetro de máquina CfgCurrentControl/iCtrlPwmType, los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlOut/ctrlPerformance o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/ctrlPerformance se deben ajustar al valor DOUBLE. Error correction - Desactivar la conmutación de frecuencia PWM dependiente de la velocidad ajustando el parámetro CfgCurrentControl/iCtrlPwmType a cero - Ajustar los parámetros desde MLST 19: CfgCtrlOut/ctrlPerformance o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/ctrlPerformance a DOUBLE - Informar al servicio técnico
237-1802B	Error message 1802B Frecuencia PWM parametrizada %0 demasiado alta Cause of error No está permitida la frecuencia PWM (la más alta) parametrizada para los lazos de regulación indicados Error correction - Desactivar la conmutación de frecuencia PWM dependiente de la velocidad ajustando el parámetro CfgCurrentControl.iCtrlPwmType a cero - Reducir la frecuencia PWM en CfgPowerStage.ampPwmFreq - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
237-1802C	Error message 1802C CC%2 Parám. encoder (EnDat22 incremental) incoherentes %1 Cause of error Se solicita la información "Posición 2" a un encoder EnDat22, que éste no tiene disponible. Posibles causas: Se ha parametrizado un sistema de medida incremental EnDat22 inexistente como tipo de sistema de medida mediante CfgCtrlEncoder.protocol=EnDat2_2 y CfgCtrlEncoder.absolute=NotAbsolute. - Los parámetros de la zona de memoria del fabricante del sistema de medida incremental EnDat22 son incoherentes. Error correction - Compruebe y corrija la parametrización del sistema de medida en la configuración de control - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18030	Error message 18030 CC%2 capt. v. real incr. sist. med. posición %1 Cause of error - sistema de medida defectuoso - Transmisión de datos defectuosa desde el medidor - Error de software interno Error correction - Comprobar los cables y la conexión de los aparatos de medición - Sustituir los cables del medidor - Sustituir el medidor - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
237-18031	Error message 18031 CC%2 Valor teórico revoluc. (PWM) defectuoso %1 Cause of error La unidad reguladora no proporciona un valor nominal de revoluciones para el motor, o este valor es invalido o llega demasiado tarde: - Configuración defectuosa del regulador (parámetro de máquina) - Error de software interno Error correction - Comprobar la configuración del regulador y/o el parámetro de máquina para frecuencia PWM, las entradas y salidas de los medidores y las salidas de valor nominal de revoluciones - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18032	Error message 18032 N° máx de CCs sobrepasado Cause of error Se ha sobrepasado el número permitido de unidades de regulación CCs. Error correction - Reducir el número de CCs. - Informar al servicio postventa
237-18033	Error message 18033 Error de sintaxis en el fichero de compensación PAC Cause of error - Error de sintaxis en el fichero de compensación para PAC - Error del tipo de función en el fichero de compensación para PAC Error correction - Generar de nuevo el fichero de compensación para PAC con TNCopt - Informar al servicio técnico
237-18034	Error message 18034 Asignación de eje no válida en el fichero de compensación PAC Cause of error - Asignación de eje inválida en el fichero de compensación para PAC - Error de sintaxis en el fichero de compensación para PAC Error correction - Comprobar la asignación de ejes en el fichero de compensación para PAC - Generar de nuevo el fichero de compensación para PAC con TNCopt - Informar al servicio técnico
237-18035	Error message 18035 Error de sintaxis en el fichero de compensación CTC Cause of error - Punto de alimentación inválida en el fichero de compensación para CTC - Error de sintaxis en el fichero de compensación para CTC Error correction - Generar de nuevo el fichero de compensación para CTC con TNCopt - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18036	Error message 18036 CC%2 Accionam:%1 Stop=%4 Básico=%5 Grupo eje=%6 Estado=%7 Cause of error Error correction
237-18037	Error message 18037 Opción de software necesaria no liberada: %4 Cause of error La opción de software indicada no se encuentra habilitada aunque se debería activar una función vinculada con ésta. Error correction - Comprobar las opciones de software mmediante la cifra clave SIK - Contactar con su interlocutor del fabricante de la máquina o con HEIDENHAIN.
237-18038	Error message 18038 Anotación errónea en el fichero de compensación CTC Cause of error - Error de sintaxis en el fichero de compensación de las "compensaciones ampliadas" de la función CTC Error correction - Generar de nuevo el fichero de compensación para CTC con TNCopt - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18039	Error message 18039 N° líneas erróneo del medidor de revol %1, esperado=%4 Cause of error Captador rotativo: - El número de impulsos del sistema de medida parametrizado difiere del número de impulsos EnDat calculado - El valor del parámetro de máquina CfgServoMotor/motStr es incorrecto - El valor de STR en la tabla de motores es incorrecto - El tacómetro EnDat 2.2 sin datos de número de impulsos se debe parametrizar con STR = 1 o CfgServoMotor/motStr=1 Sistemas lineales de medida: - El período de división parametrizado difiere del período de división EnDat calculado - El valor de los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: posEncoderDist, posEncoderIncr es incorrecto - En los sistemas lineales de medida EnDat2.2 sin datos de número de impulsos se debe parametrizar la resolución de los pasos de medición (por ejemplo, 1 nm o 10 nm) Error correction Captador rotativo: - Introducir el número de impulsos mostrado en el parámetro de máquina CfgServoMotor/motStr - Introducir el número de impulsos mostrado en STR en la tabla de motores Sistemas lineales de medida: - Parametrizar el período de división mostrado en nm mediante los parámetros de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: posEncoderDist, posEncoderIncr Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1803A	Error message 1803A Error de configuración %1 distance=%4, increments=%5 Cause of error Fallo en la configuración: - La relación entre los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance hasta CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderDist y CfgAxisHardware/posEncoderIncr no coincide con los valores del sistema de medida EnDat - Con EnDat 2.2: consultar el manual técnico del control numérico Error correction - Comprobar los valores de los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance y CfgCtrlEncoder/increments o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderDist y CfgAxisHardware/posEncoderIncr y sustituirlos por los valores mostrados - Informar al servicio técnico
237-1803B	Error message 1803B CC%2: Recibir comando %4 con direccionamiento %5 no válido Cause of error Ha ocurrido un error de comunicación entre el ordenador principal MC y la unidad de regulación CC. Posibles causas: - El cableado HSCI es incorrecto - Error de software interno - La versión de software instalada no está autorizada Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Comprobar el cableado HSCI - Comprobar los conectores HSCI (¿están bien conectados?) - Comprobar la versión del software - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Informar al servicio técnico
237-1803C	Error message 1803C Parámetro errónea en el fichero de compensación CC bajo UCCS Cause of error - Anotación no válida en el fichero de compensación de las compensaciones ampliadas (CTC, PAC, LAC, ...) - La versión de software instalada no soporta esta anotación Error correction - Comprobar las anotaciones en los ficheros de compensación - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1803D	Error message 1803D Anotación errónea en el fichero de compensación PAC Cause of error - Anotación no válida en el fichero de compensación para PAC - La versión de software instalada no soporta esta anotación Error correction - Comprobar las anotaciones en el fichero de compensación - Informar al servicio técnico
237-1803E	Error message 1803E Error en el regulador de corriente Cause of error A pesar de una corriente teórica indicada, el regulador de corriente no ha podido medir una corriente real (=0). Posibles causas: - Interrupción en la alimentación hacia el motor - Error en el accionamiento del contactor estrella-delta - Defecto en la etapa de potencia Error correction - Comprobar los cables de motor - Comprobar el cableado y la función del contactor estrella-delta - Si es necesario, sustituir la etapa de potencia - Informar al servicio técnico
237-1803F	Error message 1803F Error de sintaxis en el fichero de compensación LAC Cause of error Error en la sintaxis de las "Compensaciones avanzadas" Tipo de la función "Load Adaptive Control" desconocido Error correction Generación de un nuevo fichero de compensación LAC a través de TNCopt Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18041	Error message 18041 Sobrepasado el número máximo de bloques compensación (CTC/PAC) Cause of error - Superado el número máx. de bloques CTC - Superado el número máx. de bloques PAC - Superado el número máx. de otros bloques de las compensaciones ampliadas Error correction - Revisar los ficheros de compensación ampliada con TNCopt - Desactivación de las compensaciones ampliadas mediante MP2700/CfgControllerComp/enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-18042	Error message 18042 Error de sintaxis en el fichero de compensación MAC Cause of error Error en la sintaxis de las "Compensaciones avanzadas" Tipo de la función "Motion Adaptive Control" desconocido Error correction - Generar nuevo fichero de compensación MAC a través de TNCopt - Informar al servicio técnico
237-18044	Error message 18044 No existe el fichero de compensación para CTC Cause of error Fichero de compensación inexistente Error correction - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgControllerComp/enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-18045	Error message 18045 No existe el fichero de compensación para PAC Cause of error Fichero de compensación inexistente Error correction - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgControllerComp/enhancedComp - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18046	Error message 18046 No existe el fichero de compensación para LAC Cause of error Fichero de compensación inexistente Error correction - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp/enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-18047	Error message 18047 No existe el fichero de compensación para MAC Cause of error Fichero de compensación inexistente Error correction - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp/enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-18048	Error message 18048 No existe el fichero de compensación para ACC Cause of error Fichero de compensación inexistente Error correction - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp/enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-1804A	Error message 1804A No existe el fichero de compensación para UCCS Cause of error Fichero de compensación inexistente Error correction - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp/enhancedComp - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1804B	Error message 1804B No existe el fichero de compensación para UCCP Cause of error Fichero de compensación inexistente Error correction - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp/enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-1804C	Error message 1804C Encoder EnDat: tasa de transmisión eje %1 Cause of error - La comunicación con el aparato de medición no es posible con la velocidad necesaria para la regulación. Error correction - Comprobar el cableado y conectores de la línea de señal - Sustituir el aparato de medición - Cambiar CC - Informar al servicio técnico
237-1804D	Error message 1804D Encoder de motor EnDat: tasa de transmisión eje %1 Cause of error - La comunicación con el aparato de medición no es posible con la velocidad necesaria para la regulación. Error correction - Comprobar el cableado y conectores de la línea de señal - Sustituir el aparato de medición - Cambiar CC - Informar al servicio técnico
237-1804E	Error message 1804E Tarjeta Trigger SPI activada %1 Ratio del Trigger %4 Hz Cause of error - La sincronización de aparatos de medición externos por parte de tarjetas de disparo SPI en el CC se ha activado mediante el bit 10 del CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1. Error correction - Revisar la entrada en el bit 10 del CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1804F	Error message 1804F EnDat2.2 configurado, pero no se detecta %1 Info %4 %5 %6 Cause of error Se ha configurado un sistema de medida EnDat2.2, el control numérico pudo conmutar este sistema de medida, pero no en modo EnDat2.2. La información contiene los tres datos adicionales siguientes: 1) 1: se trata del sistema de medida de la velocidad 2: se trata del sistema de medida de posición 2) Offset del conector Por ejemplo, offset del conector = 3 e información adicional 1) = 2 El conector X204 está afectado 3) Palabra de error EnDat Error correction - Comprobar el valor de los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderType: El valor EnDat2_2 solo se debe introducir si el sistema de medida de posición es un sistema de medida EnDat 2.2. - Comprobar el motor elegido: Los ajustes actuales esperan un motor con sistema de medida EnDat2.2. - Comprobar la entrada en el parámetro de máquina CfgServoMotor/motEncType. - Comprobar el estado del sistema de medida EnDat2.2 mediante DriveDiag: Controlar los mensajes de alarma pendientes.

Número de error	Descripción
237-18050	Error message 18050 CC%2 %1 Parámetro AVD, ID=%4 Cause of error El fichero de parámetro AVD tiene un error: - El fichero contiene entradas de parámetro no válidas - Es posible que para crearlo se haya utilizado una versión de TNCopt incorrecta Error correction - Desactivar AVD en la configuración (enhanced-Comp/MP2700) - Crear un nuevo fichero AVD mediante una versión TNCopt actual - Comprobar la versión de software ID=10 Solo se puede utilizar en hardware con un número de ejes limitado - Informar al servicio postventa ID=107 La ganancia del circuito de regulación del lazo de posición no es la adecuada para el parámetro AVD PAR7 ID=108 El factor Ki del lazo de velocidad no es el adecuado para el parámetro AVD PAR8 ID=109 El factor Ki del lazo de velocidad no es el adecuado para el parámetro AVD PAR9 ID=205 La versión del fichero no es válida ID=300 Sobreintensidad del motor debido a una parametrización AVD incorrecta
237-18051	Error message 18051 Eje %2: Número del UV erróneo Cause of error - Número erróneo de la unidad de alimentación UV en el parámetro de la máquina Error correction - Comprobar el número de la unidad de alimentación UV en el parámetro de la máquina - Informar al servicio postventa
237-18052	Error message 18052 Eje %2: Anotación errónea en el fichero de compensación ICTRL Cause of error - Entrada no válida en el fichero de compensación para ICTRL - La versión de software instalada no es compatible con esta entrada Error correction - Comprobar las entradas del fichero de compensación para ICTRL - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18053	Error message 18053 %4 %1 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-18054	Error message 18054 %4 %1 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-18055	Error message 18055 %4 %1 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-18056	Error message 18056 CC %2 Eje %1: Filtro %4 bucle regul. veloc. Giro inestable Cause of error - La frase de parámetros del filtro es inconsistente. - La frecuencia del filtro ajustada en el parámetro de la máquina MP_vCtrlFilterFreqX es demasiado baja o demasiado alta. Error correction - Comprobar los valores introducidos en los parámetros de la máquina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX y MP_vCtrlFilterBandWidthX, siendo X el número de filtro indicado. - Informar al servicio técnico
237-18057	Error message 18057 CC %2 Eje %1: Filtro %4 en el bucle de regulación no es estable Cause of error - La frase de parámetros del filtro es inconsistente. - La frecuencia del filtro ajustada en el parámetro de la máquina MP_vCtrlFilterFreqX es demasiado baja o demasiado alta. Error correction - Comprobar los valores introducidos en los parámetros de la máquina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX y MP_vCtrlFilterBandWidthX, siendo X el número de filtro indicado. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18058	Error message 18058 CC %2 Eje %1: IPC no estable %4 Cause of error - La constante de tiempo del IPC es demasiado grande Error correction - Comprobar los parámetros de la máquina MP_complpcT1 y MP_complpcT2 - Informar al servicio técnico
237-18059	Error message 18059 CC %2 Eje %1: AVD no estable %4 Cause of error - La frecuencia AVD ajustada es demasiado baja o demasiado alta. Error correction - Revisión de la frecuencia AVD con una versión actual de TNCopt - Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico
237-1805A	Error message 1805A CC %2 Eje %1: AVD no estable %4 Cause of error - La frecuencia AVD ajustada es demasiado baja o demasiado alta. Error correction - Revisión de la frecuencia AVD con una versión actual de TNCopt - Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico
237-1805B	Error message 1805B CC %2 Eje %1: filtro AVD no estable %4 Cause of error - La frase de parámetros del filtro AVD 13 (Tipo 22) es inconsistente. - La frecuencia del filtro ajustada del filtro AVD 13 (Tipo 22) es demasiado baja o demasiado alta - La frecuencia AVD ajustada es demasiado baja o demasiado alta Error correction - Realizar el control con ayuda de una versión actualizada de TNCopt, del filtro AVD 13. - Revisión de la frecuencia AVD con TNCopt - Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1805C	Error message 1805C CC %2 Eje %1: medición con AVD no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-1805D	Error message 1805D Se ha superado el número máximo de bloques de función %1 Cause of error - Número máximo de bloques funcionales LAC sobrescrito - Número máximo de bloques funcionales de las compensaciones ampliadas sobrescrito Error correction - Editar fichero de compensación ampliado con TNCopt - Desactivación de las compensaciones ampliadas mediante <ParameterSet>/CfgControllerComp/enhancedComp - Informar al servicio postventa
237-1805E	Error message 1805E Punto de conexión en %4, línea %5 defectuosa Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - El punto de activación indicado no es compatible Error correction - Generación de un nuevo fichero de compensación con TNCopt - Desactivación de las compensaciones ampliadas - Informar al servicio postventa
237-1805F	Error message 1805F Error en %4 en línea %5 Cause of error - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Error en el índice de señal (SIGx) de la fila mostrada Error correction - Generar de nuevo el fichero visualizado mediante TNCopt - Desactivación de las compensaciones ampliadas mediante <ParameterSet>/CfgControllerComp/enhancedComp - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18060	Error message 18060 Asignación errónea en %4 Cause of error - La entrada o salida para la compensación no es accesible (p. ej., en otras tarjetas del regulador) - Asignación errónea en el fichero mostrado Error correction - Generar de nuevo el fichero de compensación mediante TNCopt - Las compensaciones mediante acoplamiento del eje solo son posibles para los ejes de la misma tarjeta del regulador - Informar al servicio postventa
237-18062	Error message 18062 CC %2 Eje %1: filtro 1%4 en el bucle de regulación no es estable Cause of error - La frase de parámetros del filtro es inconsistente. - La frecuencia de filtro ajustada es demasiado baja o demasiado alta Error correction - Realizar el control con ayuda de una versión actualizada de TNCopt, del filtro AVD 11 y 12. - Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico
237-18063	Error message 18063 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-18064	Error message 18064 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18065	Error message 18065 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-18066	Error message 18066 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-18067	Error message 18067 CC %2 Eje %1: CPF no estable %4 Cause of error - La frecuencia de separación del filtro Crossover Position (CPF) es demasiado baja. Error correction - Realizar el control de la frecuencia de separación (MP_compActDampFreq) - Informar al servicio técnico
237-18068	Error message 18068 Eje %1: Filtro FSC inestable (%4) Cause of error Los parámetros del filtro FSC son incorrectos. Error correction - Controlar los parámetros FSC - Optimizar con TNCopt los parámetros FSC - Desactivar FSC (poner a 0 FscAccTolq) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
237-18069	Error message 18069 Eje %1: Filtro FSC inestable (%4) Cause of error Los parámetros del filtro FSC son incorrectos. Error correction - Controlar los parámetros FSC - Optimizar con TNCopt los parámetros FSC - Desactivar FSC (poner a 0 FscAccTolq) - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
237-1806B	Error message 1806B CC %2 Eje %1: filtro no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-1806C	Error message 1806C "Parámetro de máquina" en %4 en la línea %5 erróneo Cause of error Error correction
237-1806D	Error message 1806D Error de sintaxis en la función FN22 Cause of error - Error en la sintaxis de FN22 Error correction Comprobar la sintaxis en la función FN22 Desactivar la función FN22 o el ciclo que se ha superpuesto Informar al servicio postventa
237-1806E	Error message 1806E Asignación errónea en %4 Cause of error - Asignación errónea en el fichero visualizado Error correction - Generar de nuevo el fichero de compensación mediante TNCopt - Informar al servicio postventa
237-1806F	Error message 1806F Ciclo 239 interrumpido Cause of error - Se ha interrumpido el ciclo 239 No se ha calculado el peso / la inercia Error correction Repetir el ciclo 239.

Número de error	Descripción
237-18070	Error message 18070 CC%2 %1 Limitación de intensidad en el lazo de control Cause of error La limitación de corriente en el circuito de regulación ha reaccionado La función AVD se ha desactivado. Posibles causas: - Aceleración excesiva - Parámetros del control previo incorrectos - Tipo de filtro de amortiguación AVD incorrecto - Factor de amortiguación AVD demasiado alto Error correction - Comprobar la aceleración nominal - Comprobar los parámetros de control previo - Comprobar la parametrización de AVD - Dado el caso, adaptar los parámetros - Informar al Servicio Postventa
237-18071	Error message 18071 La función CC%2 sólo está disponible con sistemas de medida EnDat %1 Cause of error El filtro de posición Crossover únicamente es posible en combinación con un sistema de medición EnDat Error correction Desactivación de la función Filtro de posición Crossover Empleo de un sistema de medición de longitudes Endat Informar al servicio de asistencia al cliente
237-18072	Error message 18072 Sobrecarga cabezal %1 Cause of error - El cabezal está temporalmente sobrecargado Error correction - Reducir la alimentación - Reducir la distribución - Comprobar los datos de corte
237-18073	Error message 18073 Transmitir parámetros de máquina para eje %1
237-18074	Error message 18074 CC%2 %1 Inercia calculada: %4 [kg*m*m*0.001] Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-18075	Error message 18075 CC%2 %1 Masa calculada: %4 [kg*0.001]
237-18076	Error message 18076 CC%2 %1 No alcanzado valor umbral aceleración: %4 [porcentaje] Cause of error Al ejecutar el proceso de pesaje, no se alcanzará la aceleración requerida del eje. Las cotas y la masa inercial solo se pueden estimar con una aceleración mínima determinada. Error correction - Ajustar el potenciómetro de override al 100 % - Ampliar los recorridos par el proceso de pesaje
237-18078	Error message 18078 CC %2 Eje %1: Parámetro %4 no recibe soporte del software. 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

Número de error	Descripción
237-18079	Error message 18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4 Cause of error The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers Error correction - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807A	Error message 1807A CC%2: Interferencia en la conexión interna, código de error=%4 Cause of error El módulo de comunicación notifica un error de conexión interna. Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas - Fallo de hardware Error correction - Comprobar el cable del sistema de medida, especialmente las conexiones de la pantalla - Seguir las instrucciones del manual técnico para el cableado - Sustituir el hardware - Crear fichero de servicio (el código de error proporciona información sobre la verdadera causa del error para el diagnóstico de HEIDENHAIN) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1807B	Error message 1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4 Cause of error The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers Error correction - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807C	Error message 1807C CC%2: Puerto interno %5 con fallo, código de error=%4 Cause of error El módulo de comunicación notifica un error de conexión interna. Posibles causas: - Interferencias electromagnéticas - Hardware defectuoso Error correction - Comprobar el cable del sistema de medida, especialmente las conexiones de la pantalla - Seguir las instrucciones del manual técnico para el cableado - Sustituir el hardware - Crear fichero de servicio (el código de error proporciona información sobre la verdadera causa del error para el diagnóstico de HEIDENHAIN) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1807D	Error message 1807D CC%2: Recepc. de datos perturbada físic. %1, cód. de error=%4 Cause of error El módulo de comunicación notifica un error en la conexión LWL (cable de fibra óptica, HFL) al inversor. Posibles causas: - Fallo de hardware - Interferencias electromagnéticas - Cable óptico (HFL) conectado incorrectamente - Radio de torsión limitado del cable óptico Error correction - Comprobar el filtro de atenuación de las conexiones del cable óptico (HFL) con TNCdiag, si la atenuación es demasiado alta: - Comprobar las conexiones del cable óptico - Seguir las instrucciones del manual técnico para el cableado - En caso necesario, sustituir el hardware - Crear fichero de servicio (el código de error proporciona información sobre la verdadera causa del error para el diagnóstico de HEIDENHAIN) - Informar al servicio postventa - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente
237-1807E	Error message 1807E CC%: 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

Número de error	Descripción
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 CfgCtrlOut/inverterInterface CfgAxisHardware/inverterInterface, CfgCtrlOut/motorConnector CfgAxisHardware/motorConnector, or CfgCtrlAxis/hsciCcIndex CfgAxisHardware/hsciCcIndex are not parameterized correctly. - Inverter defective Error correction - Check the cabling - Check the supply voltage of the inverters - Check the entries in the machine parameters - Replace the inverter - Contact your service agency
237-18082	Error message 18082 No se dispone de entrada para sistema de medida de posición %1 Cause of error - Se ha seleccionado un valor no disponible para el sistema de medida de posición (valor presente desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/input o hasta MLST 18: posEncoderInput) Error correction - Comprobar los parámetros de máquina desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/input o hasta MLST 18: posEncoderInput - Informar al servicio técnico
237-18083	Error message 18083 No se dispone de entrada para sistema de medida de velocidad %1 Cause of error - Se ha seleccionado una entrada no disponible para el cuentarrevoluciones (ingreso en MP_speedEncoderInput) Error correction - Comprobar el parámetro de máquina (MP_speedEncoderInput). - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-18084	Error message 18084 No se dispone de salida para fibra óptica %1 Cause of error - Se ha seleccionado una salida no disponible para el cable de fibra óptica al inversor UM (ingreso en MP_inverterInterface) Error correction - Comprobar el parámetro de máquina MP_inverterInterface - Informar al servicio postventa
237-18085	Error message 18085 No se dispone de conexión para el motor en el inversor %1 Cause of error - La conexión de motor seleccionada (ingreso en MP_motorConnector) no está disponible en el inversor UM o en el inversor compacto UEC. Error correction - Comprobar el parámetro de máquina (MP_motorConnector). - Informar al servicio postventa.
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: Masa calculada: %4 [0.001*kg]
237-18089	Error message 18089 Supervisión WD ha respondido %1 (recibido:%4 esperado:%5) Cause of error La unidad de regulación CC o el inversor compacto UEC avisa de que el watchdog del inversor UM o del inversor compacto UEC ya no está actualizado. Error correction - Reiniciar el control numérico - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1808A	Error message 1808A Comunicación inicial con el inversor errónea CC%2 %1 Cause of error Durante el arranque del control numérico no puede establecerse ninguna comunicación con el inversor. Error correction - Comprobar tensión de alimentación - Informar al servicio postventa - Sustituir el inversor
237-1808B	Error message 1808B Fichero de parámetros ICTRL_xx.cmp erróneo Cause of error - Ingreso en fichero de parámetros ICTRL_xx.cmp erróneo Error correction - Generar un nuevo fichero de parámetros a través de TNCopt - Parámetro variable desconocido - Parámetro variable no permitido a través de esta función - Informar al servicio postventa
237-1808C	Error message 1808C Parámetro introducido: "%1 WearAdaptFriction = %4" Cause of error - Parámetro de desgaste confirmado Error correction
237-1808D	Error message 1808D Error al determinar "WearAdaptFriction" Cause of error Se ha producido un error al determinar "WearAdaptFriction" - El perfil de desplazamiento no es adecuado para determinar el parámetro de desgaste - El perfil de desplazamiento es demasiado largo, de modo que el registro de datos se interrumpe demasiado pronto. - El perfil de desplazamiento es demasiado corto, de modo que no puede alcanzarse una velocidad constante para el registro de valores de medición. Error correction - Adaptar el perfil de desplazamiento para determinar el coeficiente de desgaste - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1808E	Error message 1808E Conmutación PWM no permitida durante el funcionamiento Cause of error - El parámetro de la frecuencia PWM ha sido modificado durante el funcionamiento. - Los parámetros iniciales de máquina tienen una frecuencia PWM diferente. Error correction - Todos los subarchivos de parámetros de máquina deben tener la misma configuración de PWM. - Cambie la frecuencia PWM de todos los subarchivos y todos los ejes que están en la misma salida PWM para que tengan el mismo valor. - Informar al servicio postventa.
237-1808F	Error message 1808F CC%2 Sistema medida motor incompatible %1, Conexión X%4 Cause of error La entrada del sistema de medida configurada de la unidad de regulación únicamente puede evaluar sistemas de medida digitales, puramente en serie. Los sistemas de medida con señales de 1 Vpp no reciben soporte en esta entrada.. Error correction - En el caso de que el encóder de motor empleado se trate de un generador de impulsos rotativo de 1 Vpp: Emplear entradas X401 - X406 de este CC y configurar mediante CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput. - En el caso de que se trate de un generador de impulsos rotativo con interfaz EnDat puramente serie: Poner el parámetro CfgServoMotor/MP_motEncType a un valor correcto. - Informar al Servicio de asistencia al cliente.

Número de error	Descripción
237-18090	Error message 18090 CC%2 Sistema medida posición incompatible %1, Conexión X%4 Cause of error La entrada del sistema de medida configurada de la unidad de regulación únicamente puede evaluar sistemas de medida digitales, puramente en serie. Los sistemas de medida con señales de 1 Vpp no reciben soporte en esta entrada. Error correction - Si el sistema de medida de posición utilizado se trata de un captador rotativo 1 Vpp: utilizar las entradas X401-X406 del CC y configurarlas con los valores desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/input o hasta MLST 18: CfgAxisConfig/posEncoderInput. - Si se trata de un captador rotativo con interfaz EnDat puramente serie: configurar los parámetros desde MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol o hasta MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderType con el valor correcto. - Informar al servicio técnico
237-18091	Error message 18091 Regulador veloc.: factor P o tiempo integral para eje pequeño %1 Cause of error - El factor P del regulador de velocidad de giro en MP_vCtrlPropGain bajo CfgSpeedControl es demasiado pequeño - El tiempo de restablecimiento del regulador de velocidad de giro MP_vCtrlPropGain o MP_vCtrlIntGain es demasiado pequeño - Se ha fijado el Bit 20 de MP_miscCtrlFunct0 bajo CfgCCAuxil aunque el factor P y el tiempo de restablecimiento son demasiado pequeños Error correction - Aumentar el factor P en MP_vCtrlPropGain - Disminuir el factor I en MP_vCtrlIntGain - Reiniciar Bit 20 de MP_miscCtrlFunct0
237-18092	Error message 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - La supervisión del tiempo del software del regulador avisa de un exceso - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18093	Error message 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - La supervisión del tiempo del software del regulador avisa de un exceso - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
237-18094	Error message 18094 CC%2 Error en la inicialización Endat3 %1 Cause of error - Se ha producido un problema al inicializar la interfaz Endat3 (AddInfo[0] == 0). - La comunicación con el sistema de medida EnDat3 no es posible (AddInfo[0] == 1). Error correction - Reiniciar el control numérico - Sustituir la unidad de regulación CC - Comprobar el cable de conexión del sistema de medida - Interrumpir la tensión de alimentación del sistema de medida durante 5 segundos como mínimo (desconectar el sistema de medida del control numérico) y a continuación reiniciar el control numérico - Sustituir el sistema de medida
237-18096	Error message 18096 Parámetro del regulador de tensión no correcto %1 Info %4 Cause of error - La parametrización del ajuste de regulador de tensión (CfgCurrentControl) no es correcta Info = 1: La parametrización mixta no es admisible: Utilizar solamente (iCtrlPropGain y iCtrlIntGain) o (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ y iCtrlIntGainQ) Info = 2: iCtrlPropGain = 0, pero iCtrlIntGain > 0 Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, pero iCtrlIntGainD > 0 Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, pero iCtrlIntGainQ > 0 Error correction - Corregir la parametrización del ajuste del regulador de tensión Info = 1: (iCtrlPropGain = 0 y iCtrlIntGain = 0) o Fijar (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 y iCtrlIntGainQ = 0) Info = 2: Fijar iCtrlPropGain > 0 o iCtrlIntGain = 0 Info = 3: Fijar iCtrlPropGainD > 0 o iCtrlIntGainD = 0 Info = 4: Fijar iCtrlPropGainQ > 0 o iCtrlIntGainQ = 0

Número de error	Descripción
237-18097	Error message 18097 Eje %1: Medición imposible Cause of error Durante la medición, el eje se ha desplazado fuera del límite de desplazamiento. Error correction Posicione el eje a una distancia suficiente del límite de desplazamiento. Reduzca la velocidad secundaria.
237-18098	Error message 18098 Eje %1: Conexión de la señal de estímulo interrumpida Cause of error Servoaccionamiento apagado o desconectado durante la activación de la señal de excitación. Error correction Repetición de la medición con servoaccionamientos conectados.
237-18099	Error message 18099 Conmut. de frecuencia PWM de velocidad de giro no es posible %1 Cause of error - Se ha configurado una conmutación dependiente de la velocidad de la frecuencia PWM mediante CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2. Esta funcionalidad todavía no es compatible con la versión de software instalada para la generación de servoaccionamientos Gen 3. Error correction - Fijar el parámetro CfgCurrentControl/iCtrlPwmType a 0. - En caso necesario, fijar la frecuencia PWM permanentemente al valor más alto. - Informar al servicio postventa.
237-1809A	Error message 1809A Se ha iniciado secuencia de ajuste TNCopt Cause of error En TNCopt se ha iniciado una secuencia de ajuste automática. TNCopt ha tomado el control del control numérico. Los ejes podrían empezar a desplazarse automáticamente. Error correction - Comprobar si TNCopt está vinculado con el control numérico y si ha iniciado una secuencia de ajuste.

Número de error	Descripción
237-1809B	Error message
	1809B Eje %1: Oscilación detectada
	Cause of error
	Durante la medición se ha detectado una oscilación.
237-1809C	Error correction
	Reducir la amplitud de la señal de excitación.
	Comprobar que el closed loop tiene suficientes reservas de estabilidad.
237-1809C	Error message
	1809C Modo no admitido de la referenciación %1
	Cause of error
	El modo configurado en el parámetro CfgReferencing/refType no es compatible con el captador rotativo disponible.
237-1809D	Error correction
	Configurar en dicho parámetro uno de los modos de referenciación compatibles con el captador rotativo.
237-1809D	Error message
	1809D CC%2: Interferencia en la conexión interna
	Cause of error
	Se ha interrumpido la comunicación con uno de los controladores internos del equipo. Posibles causas: - Tensión de alimentación fuera de la tolerancia permitida - Fallo de hardware
237-1809E	Error correction
	- Comprobar la tensión de alimentación del CC afectado y seguir las especificaciones del manual. - Cambiar CC. - Informar al servicio postventa.
237-1809E	Error message
	1809E CC%2: Interferencia en la conexión interna
	Cause of error
	Se ha interrumpido la comunicación con uno de los controladores internos del equipo. Posibles causas: - Tensión de alimentación fuera de la tolerancia permitida - Fallo de hardware
237-1809E	Error correction
	- Comprobar la tensión de alimentación del CC afectado y seguir las especificaciones del manual. - Cambiar CC. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1809F	Error message 1809F Eje %1: Valor de la amplitud fuera del rango permitido Cause of error El valor de la amplitud de la señal de excitación para la medición de la respuesta de frecuencia se encuentra fuera del margen permitido. Error correction - Informar al constructor de la máquina - Comprobar/corregir macro de OEM (constructor de la máquina) para el ciclo 238 Medir estado de la máquina (CfgSystemCycle/OEM_MACHSTAT_MEAS) - Comprobar el valor para amplitud de excitación - Recomendación de configuración: La amplitud se indica como factor de la intensidad nominal. Un valor típico es 0,3.
237-180A0	Error message 180A0 Se ha cargado software del inversor no desbloqueado Cause of error El inversor cuenta con software de prueba no desbloqueado. El uso de este software solo se permite para fines de prueba internos. Error correction - Comprobar la versión del software - Generar ficheros de servicio - Informar al servicio técnico
237-180A1	Error message 180A1 Fuera de tiempo Trigger Cause of error El evento que desencadena el Trigger no se ha producido a tiempo. El avance programado no se ha alcanzado. Error correction Reduzca el avance programado.
237-180A2	Error message 180A2 Eje %1: Función %4 de regulador CC sin soporte 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

Número de error	Descripción
237-180A3	Error message 180A3 Eje %1: Paso a cero de la velocidad en %4 con medición %5 Cause of error Durante el proceso de registro del diagrama de Bode se determinó un paso por cero de una velocidad medida. En este tipo de medición, deben evitarse los efectos no lineales de fricción a velocidad 0. Error correction Aumentar la relación de la velocidad secundaria respecto a la amplitud de excitación
237-180A4	Error message 180A4 CC%2: Aumento de la carga máxima de computación eje %1 Cause of error Debido a una modificación o una activación nueva del conjunto de parámetros de máquina, la carga computacional del CC ha aumentado respecto a la carga debida al conjunto de parámetros de datos de máquina de salida o en procesamiento. Los parámetros para la frecuencia de PWM (CfgPowerStage/ampPwmFreq), el rendimiento del regulador (CfgCtrlOut/ctrlPerformance) y el tiempo de ciclo del regulador de tensión (CfgCurrentControl/iCtrlPwmType) contribuyen a la carga computacional. Error correction - Ejecutar un reinicio para cargar el conjunto de parámetros modificado al iniciarse el arranque. - Cargar inicialmente el conjunto de parámetros de máquina con la carga computacional más alta (en su caso, con el atributo Axes/PhysicalAxes/(identificador de eje)/deactivatedAtStart = TRUE) y justo a continuación activar el conjunto de parámetros de máquina adecuado (con la menor carga computacional) para la configuración de hardware actual.
237-180A5	Error message 180A5 Eje %1: se ha producido un error en la medición Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180A6	Error message 180A6 Eje %1: Medición del diagrama de cascada: v_nom no es constante Cause of error La velocidad nominal v_nom no es constante durante el registro para el diagrama de cascada. Error correction - Informar al fabricante de la máquina - Comprobar/corregir la macro OEM para el ciclo 238 Medir el estado de la máquina (CfgSystemCycle/OEM_MACHS-TAT_MEAS) - Aumentar el tiempo de espera y el retraso
237-180A7	Error message 180A7 CC%2: err. de com. con sist. de med. de vel. EnDat3, código %6 Cause of error - Se ha producido un error en la comunicación con el sistema de medida EnDat3 - El código de error describe la causa: - 0,1: error en la capa de transferencia de bits (PHY) - 2: error CRC del HPF o de un LPF - 3: error WD, no se ha detectado ninguna respuesta del sistema de medida durante el fuera de tiempo - 4: Error estroboscópico, se ha iniciado una nueva solicitud aunque la anterior sigue activa - Posibles causas: - Sistema de medida averiado - Cable de conexión del sistema de medida defectuoso - Interferencias en el cable de conexión del sistema de medida Error correction - Sustituir el sistema de medida - Comprobar el cable de conexión y sustituirlo en caso necesario - Sustituir la unidad de regulación CC

Número de error	Descripción
237-180A8	Error message 180A8 CC %2: el sist. de med. de pos. EnDat3 avisa de error, código %6 Cause of error - Se ha producido un error en la comunicación con el sistema de medida EnDat3 - El código de error describe la causa: - 0,1: error en la capa de transferencia de bits (PHY) - 2: error CRC del HPF o de un LPF - 3: error WD, no se ha detectado ninguna respuesta del sistema de medida durante el fuera de tiempo - 4: Error estroboscópico, se ha iniciado una nueva solicitud aunque la anterior sigue activa - Posibles causas: - Sistema de medida averiado - Cable de conexión del sistema de medida defectuoso - Interferencias en el cable de conexión del sistema de medida Error correction - Sustituir el sistema de medida - Comprobar el cable de conexión y sustituirlo en caso necesario - Sustituir la unidad de regulación CC
237-180A9	Error message 180A9 CC %2: el sist. de med. de vel. EnDat3 avisa de error, código %6 Cause of error El sistema de medida EnDat3 muestra un error durante la comunicación cíclica El código de error describe la causa: - 7: la generación de datos ha fallado o hay un fallo en el sistema de medida - 8: error en la posición monovuelta - 9 error en la posición multivuelta - 10: se han superado las condiciones ambientales admisibles del sistema de medida - 11: las condiciones de funcionamiento eléctricas (corriente o tensión) se han sobrepasado o son insuficientes - 12, 13, 14, 15: mensaje de error específico del equipo 0-3 (consultar la documentación del sistema de medida) - 16: mensaje de error no especificado Error correction - Comprobar el sistema de medida - Asegurar las condiciones ambientales del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida

Número de error	Descripción
237-180AA	Error message 180AA CC %2: el sist. de med. de pos. EnDat3 avisa de error, código %6 Cause of error El sistema de medida EnDat3 muestra un error durante la comunicación cíclica El código de error describe la causa: - 7: la generación de datos ha fallado o hay un fallo en el sistema de medida - 8: error en la posición monovuelta - 9 error en la posición multivuelta - 10: se han superado las condiciones ambientales admisibles del sistema de medida - 11: las condiciones de funcionamiento eléctricas (corriente o tensión) se han sobrepasado o son insuficientes - 12, 13, 14, 15: mensaje de error específico del equipo 0-3 (consultar la documentación del sistema de medida) - 16: mensaje de error no especificado Error correction - Comprobar el sistema de medida - Asegurar las condiciones ambientales del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida
237-180AB	Error message 180AB CC%2: err. com. cicl. sist. med. de vel. EnDat3, código %6 Cause of error Durante la comunicación cíclica, el sistema de medida muestra un error El código de error describe la causa: - 4: se han transmitido datos de posición no válidos - 5: el sistema de medida no es compatible con un código de request - 18: se ha emitido una señal para indicar un error no asignable Error correction - Comprobar el sistema de medida - Comprobar las solicitudes adicionales - Sustituir el sistema de medida - Sustituir la unidad de regulación CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180AC	Error message 180AC CC%2: err. com. cicl. sist. med. de pos. EnDat3, código %6 Cause of error Durante la comunicación cíclica, el sistema de medida muestra un error El código de error describe la causa: - 4: se han transmitido datos de posición no válidos - 5: el sistema de medida no es compatible con un código de request - 18: se ha emitido una señal para indicar un error no asignable Error correction - Comprobar el sistema de medida - Comprobar las solicitudes adicionales - Sustituir el sistema de medida - Sustituir la unidad de regulación CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180AD	Error message 180AD CC%2: advert. del sist. de medida EnDat3 en %1; código %6 Cause of error Se ha emitido una señal de advertencia durante la comunicación con el sistema de medida El código de advertencia describe la causa: - 0: estado del sistema de medida/mantenimiento - 1: se acerca a los límites de las condiciones ambientales admisibles (p. ej., temperatura) - 2: se acerca a los límites de las condiciones eléctricas de funcionamiento (corriente/tensión) - 3: umbral de aviso de temperatura sobrepasado - 4: casi se han alcanzado los límites de carga mínima de la batería - 5-8: advertencia específica del sistema de medida 0-3 - 9: advertencia no especificada del sistema de medida - 10: se ha emitido una señal para indicar una advertencia no asignable Próximamente podría producirse un fallo grave en el sistema de medida Error correction Medidas en función del código de advertencia: - 0: se recomienda el mantenimiento del sistema de medida - 1, 4: comprobar el cumplimiento de las condiciones ambientales (p. ej., temperatura) y adoptar medidas - 2: cumplimiento de las condiciones eléctricas de funcionamiento (p. ej., asegurar la tensión de alimentación) - 3: asegurar el cumplimiento de las condiciones eléctricas de funcionamiento, cambiar la batería lo antes posible - 5-8: medidas según la documentación del sistema de medida - 9, 10: comprobar el sistema de medida, sustituir el sistema de medida, informar al servicio postventa
237-180AE	Error message 180AE CC%2: Aviso de temperatura del encoder EnDat3 a %1 Cause of error El sistema de medida ha detectado un posible incumplimiento de las condiciones ambientales permitidas: Exceso de temperatura Error correction - Asegurar que se cumplen las condiciones ambientales permitidas, p. ej. comprobar que la refrigeración es suficiente - Comprobar el sistema de medida y sustituirlo en caso necesario - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-180B0	Error message 180B0 CC (reg.): datos de transm. EnDat3 LowPrio (baja prior.) no vál. Cause of error Error correction
237-180B1	Error message 180B1 Tiempo de espera en la comunicación con UM 3xx a %1 Cause of error El UM 3xx descrito no ha reaccionado a tiempo ante un requisito de comunicación del CC. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o contactos eléctricos defectuosos de la tensión continua - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del motor - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado de los frenos - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina y el cableado están apantallados y el tendido de puesta a tierra es correcto - Comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - Comprobar el tendido, la presencia de suciedad y la fijación correcta de la fibra óptica - Sustituir el inversor UM 3xx - Sustituir la unidad de regulación CC 3xx - Generar un fichero de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180B2	Error message 180B2 Fallo en la comunicación con UM 3xx a %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores reales de tensión desde UM a CC han fallado los telegramas. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o contactos eléctricos defectuosos de la tensión continua - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del motor - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado de los frenos - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica - Fallo interno del sistema Error correction - Comprobar que la máquina y el cableado están apantallados y el tendido de puesta a tierra es correcto - Comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - Comprobar el tendido, la presencia de suciedad y la fijación correcta de la fibra óptica - Sustituir el inversor UM 3xx - Sustituir la unidad de regulación CC 3xx - Generar un fichero de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180B3	Error message 180B3 Tiempo de espera en la comunicación con componente interno a %1 Cause of error El elemento transformador del valor de posición asignado al conector no ha reaccionado a tiempo a un requisito de comunicación del procesador. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del generador - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del apantallamiento - Error interno del sistema Error correction - Comprobar que la máquina y el cableado están apantallados y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que el cableado del generador está fijado correctamente - Sustituir el captador rotativo en cuestión u otro generador que esté en la misma columna - Tanto con X401 como con X402, X431 o X432 - Tanto con X403 como con X404, X433 o X434 - Tanto con X405 como con X406, X435 o X436 - Sustituir la unidad de regulación CC 3xx - Generar fichero de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180B4	Error message 180B4 Fallo en la comunicación con el componente interno en %1 Cause of error Hay interferencias en la comunicación con el elemento transformador del valor de posición para el conector indicado. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del generador - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del apantallamiento - Error interno del sistema Error correction - Comprobar que la máquina y el cableado están apantallados y la puesta a tierra es correcta - Comprobar que el cableado del generador está fijado correctamente - Sustituir el captador rotativo en cuestión u otro generador que esté en la misma columna - Tanto con X401 como con X402, X431 o X432 - Tanto con X403 como con X404, X433 o X434 - Tanto con X405 como con X406, X435 o X436 - Sustituir la unidad de regulación CC 3xx - Generar fichero de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180B5	Error message 180B5 Demasiados telegramas defectuosos de un UM 3xx en sucesión %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores reales de tensión de UM a CC han fallado muchos telegramas seguidos. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o contactos eléctricos defectuosos de la tensión continua - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del motor - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado de los frenos - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina y el cableado están apantallados y el tendido de puesta a tierra es correcto - Comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - Comprobar el tendido, la presencia de suciedad y la fijación correcta de la fibra óptica - Sustituir el inversor UM 3xx - Sustituir la unidad de regulación CC 3xx - Generar un fichero de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180B6	Error message 180B6 Demasiados telegramas defectuosos de un UM 3xx %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores reales de tensión de UM a CC han fallado demasiados telegramas en el periodo de supervisión. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o contactos eléctricos defectuosos de la tensión continua - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del motor - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado de los frenos - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina y el cableado están apantallados y el tendido de puesta a tierra es correcto - Comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - Comprobar el tendido, la presencia de suciedad y la fijación correcta de la fibra óptica - Sustituir el inversor UM 3xx - Sustituir la unidad de regulación CC 3xx - Generar un fichero de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180B7	Error message 180B7 Frecuencia de error de los telegramas de UM 3xx demasiado alta %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores reales de tensión de UM a CC, el número de errores de los telegramas ha sobrepasado el valor límite. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o contactos eléctricos defectuosos de la tensión continua - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del motor - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado de los frenos - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - Comprobar que la máquina y el cableado están apantallados y el tendido de puesta a tierra es correcto - Comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - Comprobar el tendido, la presencia de suciedad y la fijación correcta de la fibra óptica - Sustituir el inversor UM 3xx - Sustituir la unidad de regulación CC 3xx - Generar un fichero de servicio e informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180B8	Error message 180B8 Telegr. llamativos UM 3xx %1 por debajo umbral de notificación Cause of error Durante la transmisión de los valores reales de tensión desde UM a CC han fallado los telegramas. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o contactos eléctricos defectuosos de la tensión continua - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del motor - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado de los frenos - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Es posible tomar la siguiente medida preventiva: comprobar que la máquina está apantallada y el tendido de puesta a tierra es correcto - Es posible tomar la siguiente medida preventiva: comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - Es posible tomar la siguiente medida preventiva: comprobar el tendido, la presencia de suciedad y la fijación correcta de la fibra óptica

Número de error	Descripción
237-180B9	Error message 180B9 Telegramas llamativos de UM 3xx %1 Cause of error Durante la transmisión de los valores reales de tensión desde UM a CC han fallado los telegramas. Causas posibles - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos en la tensión de alimentación 24 V - Interferencias electromagnéticas o contactos eléctricos defectuosos de la tensión continua - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado del motor - Interferencias electromagnéticas o fallo en los contactos eléctricos del cableado de los frenos - Ensuciamiento o acoplamiento óptico defectuoso de la fibra óptica Error correction - No es necesaria ninguna solución inmediata, ya que todavía no se ha producido ningún fallo - Es posible tomar la siguiente medida preventiva: comprobar que la máquina está apantallada y el tendido de puesta a tierra es correcto - Es posible tomar la siguiente medida preventiva: comprobar que el cable de potencia está fijado correctamente - Es posible tomar la siguiente medida preventiva: comprobar el tendido, la presencia de suciedad y la fijación correcta de la fibra óptica
237-180BA	Error message 180BA CC%2 EnDat2.2 incremental: valor absoluto %1 erróneo Cause of error - Referenciación errónea - Inversión durante la referenciación - Se ha sobrepasado varias veces la misma marca de referencia Error correction - Cortar la conexión del sistema de medida a la tensión de alimentación (al menos 10 segundos) - Desconectar la tensión de alimentación de la máquina (interruptor principal off/on)
237-180BB	Error message 180BB Fichero de inclusión CC%2 %1 de FSuC erróneo Cause of error Las versiones de interfaz de los elementos internos (SOC y FSuC) del CC no coinciden. Error correction - Comprobar la versión del software y, si procede, actualizarlo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180BC	Error message 180BC Ajuste del ángulo de campo: chkPosHoldFieldAdj = 0 %1 Cause of error - Se inició un ajuste de ángulo de campo, aunque el parámetro CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj tiene el valor 0 - Desactivar la supervisión de la posición en el ajuste de ángulo de campo solo es posible para cabezales principales Para los ejes esto no está permitido Error correction - Establecer CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj a un valor mayor que 0
237-180BD	Error message 180BD Superv. de la pos. con un ajuste del ángulo de campo %1, ES %4 Cause of error - Al realizar el ajuste de ángulo de campo se sobrepasó la desviación de posición máxima - La información adicional indica la entrada de parada de emergencia activa, si está configurada: 0 = ninguna entrada de parada de emergencia configurada 1 = volante Emergency Stop A 2 = volante Emergency Stop A 3 = volante Emergency Stop B 4 = volante Emergency Stop 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = volante Emergency Stop B Functional Safety 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = volante Emergency Stop A Functional Safety Error correction - Comprobar y, en su caso, aumentar el parámetro CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj - Comprobar el cableado externo, especialmente las entradas de parada de emergencia - Comprobar los datos del captador rotativo y del motor
237-180BE	Error message 180BE Supervisión del error de arrastre inactiva %1 Cause of error - El parámetro CfgPosControl/servoLagMax2 tiene el valor 0 - Desactivar la supervisión del error de arrastre solo es posible en los cabezales principales. Esto no está permitido para los ejes. Error correction - Ajustar CfgPosControl/servoLagMax2 a un valor mayor que 0

Número de error	Descripción
237-180BF	Error message 180BF UM: Sobrepaso de un búfer de comunicación interno CPU0 CC%2 Cause of error Se ha desbordado un amortiguador interno en la unidad de regulación CC para el almacenamiento en caché de mensajes en el ordenador principal MC. Error correction Informar al servicio técnico
237-180C0	Error message 180C0 UM: Sobrepaso de un búfer de comunicación interno CPU1 CC%2 Cause of error Se ha desbordado un amortiguador interno en la unidad de regulación CC para el almacenamiento en caché de mensajes en el ordenador principal MC. Error correction Informar al servicio técnico
237-180C1	Error message 180C1 Uso de un hardware CC no compatible CC%2 Cause of error Al fijar el bit 31 en CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 se utilizará deliberadamente una unidad de regulación CC 61xx no compatible con esta versión de software. No se puede garantizar el correcto funcionamiento del software. Error correction - Cambiar de CC (utilizar ID 66263x-03 o superior) - Informar al servicio postventa
237-180C2	Error message 180C2 El hardware CC no es compatible CC%2 Cause of error Esta versión de software no admite la unidad de regulación CC 61xx utilizada. Error correction - Cambiar de CC (utilizar ID 66263x-03 o superior) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180C3	Error message 180C3 CC%2: error injection CC_ENCFPGA_VAR_%4 not valid for %1! Cause of error - An invalid or not yet supported error injection was triggered. - The transfer parameters for the error injection are not plausible. Error correction Adapt the additional information of the host command hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION.
237-180C4	Error message 180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENCFPGA_VAR_%4 in %1! Cause of error - Se ha activado una inyección de fallos mediante hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION 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 Eje %1: Ciclo TRC: Avance no constante durante la medición Cause of error La velocidad no es constante durante la medición en el ciclo TRC. Error correction - Aumentar el parámetro trcCycLeadTime
237-180C7	Error message 180C7 Eje %1: Parametrización del ciclo TRC incompleta Cause of error La parametrización del ciclo TRC está incompleta o es incorrecta. Error correction - Compruebe la parametrización del ciclo TRC en CfgTorqueRipple - Utilice TNCopt para la parametrización.

Número de error	Descripción
237-180C8	Error message 180C8 Eje %1: Dif. en la medida de ref. en el armónico %4 grande %5% Cause of error Los resultados de las dos mediciones de referencia en el ciclo TRC difieren mucho. Esto puede tener un efecto negativo en las decisiones del optimizador e influir negativamente en la calidad del ajuste. Una posible causa podría ser, por ejemplo, un cambio en las condiciones de lubricación. Error correction Establezca unas condiciones lo más constantes posible durante el ciclo (por ejemplo, el estado de lubricación de los ejes).
237-180C9	Error message 180C9 Eje %1: Ciclo TRC: Interr. al alcanzar el máx. de iteraciones %4 Cause of error La optimización finalizó tras el número máximo de iteraciones. No se alcanzó el criterio de interrupción trcCycAmplTol. Error correction - Elimine el armónico configurado del motor cuya compensación no ha sido recomendada por el ciclo TRC, es decir, conmutado a activo - Informar al servicio postventa
237-180CA	Error message 180CA CC %2 Eje %1: Ciclo TRC: trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] dem. pequ. Cause of error La distancia máxima permitida para la medición es demasiado pequeña, por lo que no hay fase con avance constante o es demasiado corta. Error correction - Si es posible, aumente el parámetro trcCycMaxMeasDist. - Reduzca el avance (trcCycMeasFeed) o aumente el retroceso y la aceleración para mantener baja la distancia necesaria para la aceleración y el frenado. - Reducir el parámetro trcCycLeadTime

Número de error	Descripción
237-180CB	Error message 180CB Eje %1: Se ha tenido que interrumpir el ciclo Cause of error El avance del Override ajustado es demasiado bajo. Parada NC o desconexión del accionamiento durante la ejecución del ciclo. Tenga en cuenta otros mensajes pendientes. Error correction Reiniciar el ciclo de nuevo
237-180CC	Error message 180CC Missing software option: Cross Talk Compensation Cause of error La opción de software indicada no se encuentra habilitada aunque se debería activar una función vinculada con ésta. Error correction - Comprobar las opciones de software mediante la cifra clave SIK - Contactar con su interlocutor del fabricante de la máquina o con HEIDENHAIN.
237-180CC	Error message 180CC A collision occurred Cause of error Es wurde eine Kollision beim Verfahren der Achse festgestellt. Error correction - Verfahrwege der Achsen auf Hindernisse überprüfen - Sichtprüfung auf Beschädigungen der Maschine durchführen - Maschine auf Beschädigungen durch den Kundendienst überprüfen lassen - Maschinengeometrie neu vermessen lassen
237-180D6	Error message 180D6 Colisión crítica detectada Cause of error Se ha detectado una colisión crítica entre el eje y la pieza o entre el eje y la mesa. Error correction - Retirar el eje en contra de la dirección de colisión - Comprobar si la herramienta presenta daños mecánicos - Comprobar si la máquina presenta daños mecánicos - Comprobar la geometría de la máquina - Comprobar si el cabezal principal presenta daños - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-180D8	Error message 180D8 CC %2 Axis %1: Limitation of position control not permitted Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
237-180D9	Error message 180D9 CC%2: Critical machine load detected Cause of error Incorrect process parameters or critical collision detected. Error correction - After acknowledging the alarm and powering-on the drives, collision detection is inactive for 60 s. - Within these 60 s, retract the axes from the direction of collision. - Check the tool for mechanical damage - Check the machine for mechanical damage - Check your machine's geometry - Check the spindle for damage - Inform your service agency
237-180DA	Error message 180DA Axis %1: servoLagMax1 = 0 not permitted Cause of error - The machine parameter CfgPosControl/servoLagMax1 has the value 0 even though the drive is currently classified as an axis. - Only for spindles can position monitoring be deactivated with the value 0. This is not permitted for axes Error correction - Set the machine parameter CfgPosControl/servoLagMax1 to a value greater than 0
237-180DB	Error message 180DB SS0 for for coupled axis %1 Cause of error There was an SS0 alarm of an axis with an axis group. Since the parameter CfgAxisCoupling/syncAxisCoupledSS0 is set for this axis group, an SS0 was also triggered for the coupled axis. Error correction - Set CfgAxisCoupling/syncAxisCoupledSS0 to FALSE if no SS0 is to be triggered for the coupled axis

Número de error	Descripción
237-180DC	Error message 180DC CC%2, encoder% 1: data transfer interrupted Cause of error - Data transfer from encoder disturbed or interrupted - Encoder defective - Internal system error Error correction - Check encoder cable and connection - Check shielding and grounding - Exchange the encoder cable - Exchange the encoder - Check the software version - Create a service file - Inform your service agency
237-18500	Error message 18500 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida CRC X%4 Cause of error - Error en la suma de comprobación de los datos del sistema de medida Error correction - Reiniciar el control numérico - En caso necesario, cambie la unidad de regulación (CC y UEC) - Informar al servicio postventa
237-18501	Error message 18501 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida BlockID X%4 Cause of error - Error de Block-ID en los datos del sistema de medida Error correction - Reiniciar el control numérico - En caso necesario, cambie la unidad de regulación (CC y UEC) - Informar al servicio postventa
237-18502	Error message 18502 SKERN-CC%2: Error sistema medida Amplitud demasiado pequeña X%4 Cause of error - La amplitud del sistema de medida es demasiado pequeña Error correction -Comprobar la tensión de alimentación del sistema de medida - Comprobar el cableado del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18503	Error message 18503 SKERN-CC%2: Error sistema medida Amplitud demasiado grande X%4 Cause of error - La amplitud del sistema de medida es demasiado grande Error correction - Comprobar el cableado del sistema de medida - En caso necesario, sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18504	Error message 18504 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida Frecuencia errónea X%4 Cause of error - Error de frecuencia en las señales del sistema de medida Error correction - Comprobar el cableado del sistema de medida incluido el apantallado - Cambiar el sistema de medida si fuera necesario - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-18505	Error message 18505 SKERN-CC%2: Error sistema medida Latchcntr. no incrementado X%4 Cause of error - Latchcounter erróneo en los datos del sistema de medida - No se han obtenido datos nuevos del sistema de medida Error correction - Ejecutar reinicio del control numérico - En caso necesario, sustituir la unidad de regulación (CC y UEC) o el sistema de medida (solo con EnDat) - Comprobar la conexión y el cableado del sistema de medida - Informar al servicio técnico
237-18506	Error message 18506 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida ID de pin X%4 Cause of error - PIN-ID erróneo en los datos del sistema de medida Error correction - Cambiar el regulador (CC o UEC), si fuera necesario - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-18507	Error message 18507 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida EnDat22 F1 Bit puesto X%4 Cause of error - Bit de error F1 fijado en el sistema de medida EnDat22 Error correction - Seguir las indicaciones de las siguientes alarmas - Comprobar/sustituir el cable del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18508	Error message 18508 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida EnDat22 F2 Bit puesto X%4 Cause of error - Bit de error F2 fijado en el sistema de medida EnDat22 Error correction - Seguir las indicaciones de las siguientes alarmas - Comprobar/sustituir el cable del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18509	Error message 18509 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida EnDat22 CRC X%4 Cause of error - Error en la suma de comprobación de los datos del sistema de medida EnDat22 Error correction - Comprobar/cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar el sistema de medida - Informar al servicio postventa.
237-1850A	Error message 1850A SKERN-CC%2: Error del sistema de medida Número de bloque X%4 Cause of error El número de bloque de los datos del sistema de medida es erróneo. Error correction - Cambiar el regulador (CC o UEC), si fuera necesario - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-18510	Error message 18510 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida valor de sobrepaso X%4 Cause of error - Valor de sobrepaso no válido en los datos del sistema de medida Error correction - Informar al servicio postventa.
237-18511	Error message 18511 SKERN-CC%2: Error sist.med.: error recopilación maestro EnDat X%4 Cause of error El sistema de medida presenta un error (maestro EnDat). Error correction Informar al Servicio de Atención al Cliente
237-18520	Error message 18520 SKERN-CC%2: Error CRC con comunic. cíclica convert. frecuenc. %1 Cause of error - Error CRC en la comunicación FS cíclica con el inversor Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18521	Error message 18521 SKERN-CC%2: Error cont. con comunic. cicl. convert. frec. %1 Cause of error - Contador de paquetes erróneo en la comunicación FS cíclica con el inversor Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18522	Error message 18522 SKERN-CC%2: Suma de comprobación errónea %1 Cause of error - Error en la suma de comprobación del llamado UM-DriveID en la comunicación FS cíclica con el inversor Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18523	Error message 18523 UM (FS.B): Error CNC en comunicación de UM cíclica CC%2 %1 Cause of error - Error CRC en la comunicación FS cíclica con el inversor Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18524	Error message 18524 UM (FS.B): Error contador en comunicación de UM cíclica CC%2 %1 Cause of error - Contador de paquetes erróneo en la comunicación FS cíclica con el inversor Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18525	Error message 18525 UM (FS.B): Error en la suma de comprobación CC%2 %1 Cause of error - Error en la suma de comprobación del llamado UM-DriveID en la comunicación FS cíclica con el inversor Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18530	Error message 18530 SKERN-CC%2: Estado del eje en SMP modificación no STO %1 Cause of error - El eje no estaba en el estado STO al modificar alguno de los siguientes parámetros: sciCcIndex, inverterInterface, motorConnector Error correction - Desconectar el accionamiento afectado o llevarlo al estado STO antes de la modificación del parámetro - Comprobar el programa PLC y adecuarlo si fuera necesario. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18531	Error message 18531 SKERN-CC%2: Error de Watchdog SKERN Cause of error - Fallo de software interno (Ciclo Watchdog Low Prio) Error correction - Informar al servicio postventa.
237-18540	Error message 18540 SKERN-CC%2: error en Test de amplitud de señal X%4 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 Generador impulsos rotat. EnDat a X%4: ha fallado la dinam. forz. Cause of error En la clavija de conexión indicada, ya está conectado un sistema de medida con interfaz EnDat. Para este sistema de medida, se produce un error en la dinamización forzada. Motivos posibles: - el sistema de medida no está conectado correctamente - el sistema de medida tiene un defecto Error correction - Revisar las conexiones y los cables del sistema de medida - en caso necesario, reemplazar los cables o el sistema de medida - avisar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18542	Error message 18542 SKERN-CC%2: se produjo un error Single-Event-Upset-Fehler (SEU) Cause of error - Fallo interno de software - Es posible que sea un fallo esporádico debido a la radiación EMV Error correction - Reiniciar el control numérico - Comprobar el apantallamiento y la conexión del apantallamiento del equipo - Proteger con una pantalla o eliminar las fuentes de interferencia EMV - Informar al servicio postventa
237-18544	Error message 18544 SKERN-CC%2: Inversor SS0 solicitud eje%1 Cause of error - El inversor solicita una función de parada SS0 mediante la comunicación UM(FS.B) cíclica Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico
237-18545	Error message 18545 SKERN-CC%2: Inversor SS1F solicitud eje%1 Cause of error - El inversor solicita una función de parada SS1F mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico
237-18546	Error message 18546 SKERN-CC%2: Inversor error Watchdog FSuC eje%1 Cause of error - FS.B del inversor emite un error de Watchdog FS.A (WDF.A) - El FS.A del inversor ya no está operativo Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor

Número de error	Descripción
237-18547	Error message 18547 SKERN-CC%2: Inversor FS.A Tensión de alimentación errónea eje%1 Cause of error - Una tensión de alimentación interna es demasiado alta o demasiado baja Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Comprobar la tensión de alimentación del inversor (jumper X76) - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-18548	Error message 18548 SKERN-CC%2: Inversor solicita una reacción SS1 eje %1 Cause of error - El inversor solicita una reacción de parada SS1 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor
237-18549	Error message 18549 SKERN-CC%2: Inversor solicita una reacción SS2 eje %1 Cause of error - El inversor solicita una reacción de parada SS2 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor
237-18550	Error message 18550 Se recibió un comando de prueba en un software de lanzamiento. Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-18552	Error message 18552 SKERN-CC%2: Error Stuck-At en el canal de temperatura Cause of error - El canal Wandler-AD (en el regulador) para la generación de la temperatura Board es defectuoso - El firmware del regulador ha detectado un error Error correction - Cambiar el regulador (CC o UEC), si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
237-18553	Error message 18553 SKERN-CC%2: Error Stuck-At en el canal de tensión %4 Cause of error - Unidad de regulación defectuosa (canal ADC). - Problema con los controladores del firmware de la unidad de regulación (CC, UEC). Error correction - Informar al servicio postventa. - En caso necesario, sustituir la unidad de regulación (CC, UEC).
237-18554	Error message 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 Petición %1 Cause of error - El inversor solicita una función de parada SS0 mediante la comunicación UM(FS.B) cíclica Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico
237-18555	Error message 18555 UM (FS-B): UM pide SS1F CC%2 %1 Cause of error - El inversor solicita una función de parada SS1F mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico

Número de error	Descripción
237-18556	Error message 18556 UM (FS.B): Error de Watchdog UM-FS.A CC%2 %1 Cause of error - FS.B del inversor emite un error de Watchdog FS.A (WDF.A) - El FS.A del inversor ya no está operativo Error correction - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-18557	Error message 18557 UM (FS.B): UM-FS.A Tensión de alimentación defectuosa CC%2 %1 Cause of error - Una tensión de alimentación interna es demasiado alta o demasiado baja Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Comprobar la tensión de alimentación del inversor (jumper X76) - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-18558	Error message 18558 UM (FS.B): UM pide reacción SS1 CC%2 %1 Cause of error - El inversor solicita una reacción de parada SS1 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor
237-18559	Error message 18559 UM (FS.B): UM pide una reacción SS2 CC%2 %1 Cause of error - El inversor solicita una reacción de parada SS2 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) Error correction - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor

Número de error	Descripción
237-1855A	Error message 1855A SKERN-CC%2: no se ha ejecutado la dinamización forzada EnDat Cause of error La comprobación de la modificación dinámica forzada del EnDat22 al final del primer autotest no es correcta. No se ha detectado ninguna modificación dinámica forzada de EnDat realizada con éxito en las últimas 168 horas. Error correction - Comprobar que el sistema de medida no tenga un error o sea defectuoso - Cambiar el sistema de medida
237-1855B	Error message 1855B SKERN-CC%2: Infracción intervalo en modific. dinám. forzada EnDat Cause of error - Se ha infringido el intervalo de tiempo mínimo (4 horas) hasta la próxima modificación dinámica forzada de EnDat (AddInfo[4] = 2) - Se ha infringido el intervalo de tiempo máximo (168 horas) hasta la próxima modificación dinámica forzada de EnDat (AddInfo[4] = 1) Error correction - Reiniciar el control numérico - Si el error persiste, informar al servicio postventa
237-1855C	Error message 1855C SKERN-CC%2: Error durante modificación dinámica forzada de EnDat Cause of error El bit de error dinamizado detectado no coincide con el caso de error dinamizado. Error correction - Reiniciar el control numérico - Comprobar que el sistema de medida no tenga un error o sea defectuoso - Cambiar el sistema de medida - Si el error persiste tras el cambio del sistema de medida, informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1855D	Error message 1855D SKERN-CC%2: Error al verificar posición de comprobación, eje %1 Cause of error Se ha infringido una de las condiciones al verificar la posición de comprobación, causas posibles: - La posición interna no coincide con la posición de comprobación parametrizada - Hay un estado de error crítico activo - El eje no está referenciado - El eje está en movimiento - La tecla de confirmación no está pulsada Error correction - Comprobar las causas posibles del problema y solucionarlo - Hacer inteligible la posición de comprobación - Si se descartan todas las causas, informar al servicio postventa
237-1855E	Error message 1855E CC%2: ¡Comando de host hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) no permitido! Cause of error - The host command was received while in an implausible state. - The internal state is %5, and the state %4 was expected. Error correction - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.
237-1855F	Error message 1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)! Cause of error - The host command was not received within a permitted timeout time. - The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds. Error correction - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.

Número de error	Descripción
237-18800	Error message 18800 SKERN-CC%2: Error sistema medida Amplitud demasiado pequeña X%4 Cause of error - La amplitud del sistema de medida es demasiado pequeña Error correction - Comprobar la tensión de alimentación del sistema de medida - Comprobar el cableado del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18801	Error message 18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_S-KERN_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: cargado software de test sin liberación de la seguridad Cause of error En el CC hay software de prueba sin autorización de seguridad - este software no se ha probado ni autorizado - no se ha calculado una suma de comprobación Error correction - después de aceptar el error se podrá utilizar este software exclusivamente para pruebas - Comprobar la versión del software - Generar ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
237-18803	Error message 18803 CC%2 Sincronización del sistema de ejecución SPLC perdida Cause of error El mecanismo para sincronizar la rutina del sistema de tiempo de ejecución SPLC en todas las unidades de control CC devolvió un error. Error correction - Generar archivo de servicio - Informar al servicio postventa - Reiniciar el control numérico

Número de error	Descripción
237-18804	Error message 18804 SKERN-CC%2: Error de configuración del FS Número de conector %1 Cause of error El tipo de sistema de medida EnDat no es compatible. Sólo se admiten sistemas de medida EnDat lineales o rotativos para aplicaciones de seguridad funcional FS. Se ha detectado un EIB o un sistema de medida EnDat desconocido para el sistema de medida parametrizado en CfgAxParSafety/encoderForSafety. Error correction Compruebe la configuración del sistema de medida en CfgAxParSafety/encoderForSafety.
237-18805	Error message 18805 SKERN-CC%2: Propiedad EnDat Safety %1 errónea Cause of error Se han detectado bits de seguridad EnDat defectuosos. Los bits de seguridad EnDat tienen el mismo estado, pero deben ser inversos. Posibles causas: - Memoria defectuosa del sistema de medida EnDat - Error en la transmisión de la dirección de memoria a la unidad de reglaje CC Error correction - Reiniciar el control numérico - Si vuelve a ocurrir, sustituir el sistema de medida - Si el error vuelve a producirse después de la sustitución, avisar al servicio de atención al cliente
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

Número de error	Descripción
237-18808	Error message 18808 No se ha activado la comp. cruzada CC%2 al final de autocomprob. Cause of error - Sin activación de la comparación cruzada al final de la autocomprobación de seguridad - No se ha recibido la solicitud del MC para iniciar la comparación cruzada Error correction - Actualizar el software - Informar al servicio técnico
237-18809	Error message 18809 SKERN-CC%2: Comando de prueba de par de sujeción rechazado Cause of error Se han transferido parámetros de transferencia incorrectos a SKERN-CC. Error correction - Comprobar el programa NC y corregirlo si procede - Informar al servicio técnico
237-1880A	Error message 1880A SKERN-CC%2: Comprob. par de sujeción freno no permitida por SPLC Cause of error El programa SPLC impide que se ejecute una prueba del par de sujeción. O bien PP_AxRequest Bit0 ("PERMISSION_BRAKE_TORQUE_TEST") no está activado, o existe una petición (de mayor prioridad) para abrir/cerrar el freno. Error correction - Comprobar el programa NC y corregirlo si procede - Informar al servicio técnico
237-1880B	Error message 1880B SKERN-CC%2: Se ha superado ventana de posición SOS ampliada de FS Cause of error Se ha superado la ventana de posición SOS ampliada de la FS durante una prueba del par de sujeción. - El freno %4 del eje %1 está gastado. - Comprobar la parametrización de la ventana de posición SOS ampliada. Error correction Comprobar el freno %4 del eje %1.

Número de error	Descripción
237-1880C	Error message 1880C SKERN-CC%2: Al iniciar Autotest, el eje no está en STO %1 Cause of error El eje indicado no se encuentra en estado STO al comienzo de la autocomprobación. Error correction Poner todos los ejes en estado STO antes de la autocomprobación.
237-1880D	Error message 1880D SKERN-CC %2: Parametrización inconsist. dispositivos medición Cause of error Los parámetros de los sistemas de medida en los canales A y B son inconsistentes. Error correction - Comprobar la configuración de los sistemas de medida para los canales A y B - Informar al servicio técnico
237-1880E	Error message 1880E SKERN-CC %2: tiempo espera agotado en autotest de seguridad. Cause of error Se ha superado el tiempo permitido durante el autotest de seguridad. Error correction Informar al servicio postventa
237-1880F	Error message 1880F SKERN-CC%2: encoder error X%4, error bit F1 active Cause of error The safety-relevant error bit F1 indicates a pending error. Error correction - Restart the control - Exchange the encoder - Update the software - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-18810	Error message 18810 SKERN-CC%2: encoder error X%4, error bit F2 active Cause of error The safety-relevant error bit F2 indicates a pending error. Error correction - Restart the control - Exchange the encoder - Update the software - Inform your service agency
237-18811	Error message 18811 SKERN-CC%2, encoder error X%4, EnDat3 error collective bit active Cause of error - There is a serious error in the encoder - For a more detailed error description, see the additional error messages Error correction - Restart the control - If the error recurs, exchange the encoder - Inform your service agency
237-18812	Error message 18812 SKERN-CC%2, encoder error X%4: EnDat3 checksum not plausible Cause of error The checksum calculated internally using the cyclic B-channel position telegram of the EnDat3 encoder does not match the transmitted checksum of the encoder. Transmitted checksum: %5 Calculated checksum: %6 Error correction - Restart the control - Update the software - Inform your service agency
237-18813	Error message 18813 SKERN-CC%2 Negative result for ID label test, encoder input X%6 Cause of error - The checksum of the EnDat3 ID label is not plausible - The checksum calculated by the control does not match the checksum in the encoder Error correction - Update the software - Exchange the encoder - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-18814	Error message 18814 SKERN-CC%2 EnDat2.2 configuration error in single-encoder system Cause of error The transmitted configuration data for the SKERN do not match the actual machine setup. A single-encoder system was configured even though this is not supported by the associated speed encoder. The flag for a functionally safe EnDat2.2 encoder ("Safety-Bits") is not set in the affected device. Error correction - Use a functionally safe speed encoder - Operate the affected axis using a dual-encoder configuration - Inform your service agency
237-18815	Error message 18815 SKERN-CC%2 EnDat3 configuration error in single-encoder system Cause of error The transmitted configuration data for the SKERN do not match the actual machine setup. A single-encoder system was configured even though this is not supported by the associated speed encoder. The flag for a functionally safe EnDat3 encoder ("SafetyBits") is not set in the affected device. Error correction - Use a functionally safe speed encoder - Operate the affected axis using a dual-encoder configuration - Inform your service agency
237-18816	Error message 18816 SKERN-CC%2: EnDat3 Sign-Of-Life counter not plausible Cause of error The latch counter of the EnDat3 A-channel telegram is not plausible. The transmitted Sign-of-Life counter does not match the internally calculated value. Error correction - Restart the control - Update the software - Exchange the EnDat3 encoder - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-18817	Error message 18817 SKERN-CC%2: Axis address of EnDat3 encoder is not plausible Cause of error The axis address in the EnDat3 A-channel telegram is not plausible. The transmitted axis address does not match the internally managed address. Error correction - Restart the control - Update the software - Exchange the encoder - Inform your service agency
237-18818	Error message 18818 SKERN-CC%2: Interval violation of EnDat3 forced dynamic sampling Cause of error - The minimum time interval (200 seconds) until the next EnDat3 forced dynamic sampling was violated - The maximum time interval (168 hours) until the next EnDat3 forced dynamic sampling was violated Error correction - Restart the control - If the error recurs, inform your service agency
237-18819	Error message 18819 SKERN-CC%2 : EnDat3 forced dynamic sampling test failed Cause of error - Forced dynamic sampling of the EnDat3 encoder was not performed successfully. - Either the F1 and F2 error bits were not dynamically sampled successfully, or - Dynamic sampling was not concluded within the permissible tolerance after the start Error correction - Restart the control - If the error recurs, inform your service agency

Número de error	Descripción
237-1881F	Error message 1881F SKERN-CC%2: Fehlerhafte Routing Information an Steckereingang X%1 Cause of error Die Routing Information im zyklischen B-Kanal Positionstelegramm ist unplausibel Die empfangene Routing Information stimmt nicht mit dem Erwartungswert überein Error correction - Softwareupdate durchführen - Kundendienst benachrichtigen

Número de error	Descripción
237-19000	Error message 19000 DQ-LT %1: Sobrecorriente ID=%4; Valor interferencia = %5 Cause of error La etapa de potencia ha detectado una sobrecorriente. - Error de parametrización de la regulación - Motor tiene cortocircuito o cortocircuito a tierra. - Funcionamiento U/f: pendiente de arranque demasiado pequeña - Funcionamiento U/f: corriente nominal del motor mucho más grande que la del módulo motor. - Alimentación: corrientes de descarga y recarga altas durante un fallo de la tensión de red. - Alimentación: corrientes de recarga altas durante una sobrecarga de motor y fallo de la tensión del circuito intermedio. - Alimentación: corrientes de cortocircuito durante el arranque por falta de reactancia de conmutación. - Error de conexión de los cables de potencia. - Longitud de los cables de potencia sobrepasa la longitud permitida. - Etapa de potencia defectuosa. Valor de interferencia (interpretar por bit): Bit 0: Fase U. Bit 1: Fase V. Bit 2: Fase W. Error correction - Comprobar los datos de motor, si es necesario, realizar puesta en marcha. - Comprobar tipo de conexionado del motor (estrella-delta) - Funcionamiento U/f: aumentar pendiente de arranque. - Funcionamiento U/f: comprobar la signación de las corrientes nominales del motor y módulo motor. - Alimentación: comprobar calidad de la red. - Alimentación: reducir carga de motor. - Alimentación: conexión correcta de la reactancia de conmutación de red. - Comprobar la conexión de los cables de potencia. - Comprobar los cables de potencia respecto a cortocircuito o cortocircuito a tierra. - Comprobar la longitud de los cables de potencia. - Sustituir la etapa de potencia.

Número de error	Descripción
237-19001	Error message 19001 DQ-MotEnc %1: Distancia marcas cero ID=%4; Valor interferencia=%5 Cause of error La distancia de marca cero no corresponde con la distancia de marca cero parametrizada. En el caso de transmisores codificados por distancia, la distancia de marca cero se detecta mediante marcas cero emparejadas. De ello resulta que la falta de una marca cero dependiendo del emparejamiento no puede provocar ningún error y no tiene ningún efecto sobre el sistema. Valor de interferencia (interpretar decimal): Incrementar la última distancia de marca cero medida en incrementos (4 incrementos = 1 línea del transmisor). El signo identifica la dirección de desplazamiento durante la captación de la distancia de marca cero. Error correction - Comprobar el tendido de los cables del transmisor respecto a la compatibilidad electromagnética. - Comprobar las conexiones por enchufe. - Comprobar el tipo de transmisor (transmisores con marcas cero equidistantes). - Sustituir el transmisor y/o los cables de transmisor.
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo en el desarrollo de la prueba. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta. Error correction Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa. Comprobar la versión de software. Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal pp_GenFB_NCC (módulo del sistema PL). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida Error correction - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa - Comprobar el cableado de la señal pp_GenFB_NCC - Informar al servicio postventa
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal -ES.B (módulo del sistema PL). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. Error correction Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de la señal -ES.B Informar al servicio postventa
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal CVO (módulo del sistema PL). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. Error correction Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba Comprobar el cableado de la señal CVO Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal RDY.PS (X69-17a) del módulo de alimentación. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. Error correction Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de la señal RDY.PS (X69-17a). Informar al servicio postventa
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal pp_GenMKG (SMOP). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. Error correction Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de la señal pp_GenMK. Informar al servicio postventa
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. Error correction Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de las puertas de protección / de la señal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal pp_GenFB_NCC (módulo del sistema PL). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. Error correction - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el cableado de la señal pp_GenFB_NCC. - Informar al servicio postventa.
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware/cableado. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta. Error correction - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware/cableado (cable plano PWM) y sustituirlo en caso necesario - Informar al servicio postventa
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta. Error correction - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware y sustituirlo en caso necesario - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta. Error correction - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware/cableado para saber si se ha establecido un nivel alto en las salidas A SPL/SMOP - Informar al servicio postventa
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta. Error correction - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware/cableado para saber si se ha establecido un nivel alto en las salidas B SPL/SMOP - Informar al servicio postventa
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 Cause of error Se ha producido un error en el desarrollo de la prueba u otro error que ha provocado que el servoaccionamiento se apague y, con ello, que se interrumpiese la prueba de frenado. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta. Error correction - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba. - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
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
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

Número de error	Descripción
237-3018	Error message 13018 UM3: CCantwortet nicht auf Message %4 vom Umrichter %1 Cause of error - CCantwortet 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
237-3019	Error message 13019 UM3: Umrichterantwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1 Cause of error - Der Umrichterantwortet 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: comprobación topología parámetros UM ha fallado %1 Cause of error Error correction
237-3805	Error message 13805 UM-SOC: datos configuración FS falseados %1 %4 %5 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
237-3806	Error message 13806 UM-SOC: UM-DriveID de UM-SOC y UM-FSuC no son iguales %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
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 Sobrecorriente Cause of error La unidad de alimentación ha detectado que se ha superado la corriente admisible en su conexión de red Error correction Informar al servicio técnico
238-1001	Error message 1001 UVR%2 Corriente de fases demasiado grande Cause of error La corriente absorbida de la red por la unidad de alimentación está próxima al valor máximo admisible Error correction - Comprobar la configuración del sistema convertidor - Reducir la potencia absorbida del sistema inversor - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
238-1002	Error message 1002 UVR%2 Tensión del circuito intermedio demasiado alta Cause of error La unidad de alimentación ha detectado que la tensión continua es excesiva Error correction Informar al servicio técnico
238-1003	Error message 1003 UVR%2 Error de red Cause of error La unidad de alimentación ha detectado una red de suministro defectuosa. Error correction - Comprobar la conexión de red y asegurar una conexión de red correcta - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-1004	Error message 1004 UVR%2 Corrente de fases demasiado pequeña Cause of error La unidad de alimentación señala que la tensión continua es insuficiente. Error correction - Comprobar la conexión de red - Comprobar los parámetros y la estabilidad de la red de suministro eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-1006	Error message 1006 UVR%2 Corriente de fuga demasiado grande Cause of error La vigilancia de la corriente de fuga de la unidad de alimentación ha constatado un valor alto inadmisible. Error correction - Comprobar el cableado de la etapa de potencia y de los motores - Comprobar que los cables del motor y el circuito intermedio tengan una resistencia de aislamiento suficiente respecto a tierra - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
238-1007	Error message
	1007 UVR%2 Temperatura en el radiador demasiado alta
	Cause of error
	La temperatura del disipador de calor en UVR sobrepasa un valor crítico.
238-1008	Error correction
	Reducir la potencia.
	Error message
	1008 UVR%2 Error en el control IGBT
238-1008	Cause of error
	La unidad de alimentación ha constatado un error en el control del IGBT
	Error correction
	Informar al servicio técnico
238-100A	Error message
	100A UVR%2 Temperatura en el radiador críticamente alta
	Cause of error
	La temperatura del disipador de calor en la unidad de alimentación UVR ha alcanzado valores críticos.
238-100A	Error correction
	- Reducir la potencia absorbida del circuito intermedio
	- Comprobar la temperatura y el equipo de acondicionamiento de aire del armario eléctrico
	- Comprobar los espacios libres para ventilación que haya alrededor de la unidad de alimentación
238-100B	- Informar al Servicio de Atención al Cliente
	Error message
	100B UVR%2 Error durante la carga del circuito intermedio
	Cause of error
238-100B	La unidad de alimentación ha detectado un error al cargar el circuito intermedio.
	Error correction
	- Comprobar si el embarrado y el cableado del circuito intermedio presentan cortocircuito
	- Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-100C	Error message
	100C UVR%2 Servicemode activado
	Cause of error
	El modo de servicio del UVR se activó. El control de la unidad de alimentación UVR tiene lugar ahora a través de la interfaz de servicio técnico.
238-100C	Error correction
	Finalizar el modo de servicio en la interfaz de servicio técnico.

Número de error	Descripción
238-100D	Error message
	100D UVR%2 Control PWM erróneo
	Cause of error
	La supervisión del control de PWM avisa de un error.
238-100E	Error correction
	Informar al servicio técnico
	Error message
	100E UVR%2 Reconocimiento del hardware erróneo
238-100F	Cause of error
	El reconocimiento del hardware de la unidad de alimentación (el denominado HIK) es defectuoso
	Error correction
	Informar al servicio técnico
238-1010	Error message
	100F UVR%2 Error de configuración
	Cause of error
	La configuración de la unidad de alimentación UVR es incorrecta.
238-1011	Error correction
	- Comprobar la configuración de la unidad de alimentación y, dado el caso, corregirla (CfgSupplyModule3xx)
	- Informar al Servicio de Atención al Cliente
	Error message
	1010 UVR%2 Baja tensión errónea
238-1010	Cause of error
	La supervisión de las tensiones de alimentación en la unidad de alimentación avisa de un error.
	Error correction
	Informar al servicio técnico
238-1011	Error message
	1011 UVR%2 Interferencia del ventilador de la fuente de alimentación
	Cause of error
	La unidad de alimentación UVR ha detectado un error del ventilador de la fuente de alimentación.
238-1011	Error correction
	- Controlar el ventilador de la fuente de alimentación:
	Eventualmente, este está bloqueado por objetos o suciedad
	- Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
238-1012	Error message 1012 UVR%2 Error de software Cause of error Fallo interno de la unidad de alimentación Error correction Informar al servicio técnico
238-1013	Error message 1013 UVR%2 Error durante el autotest Cause of error En la unidad de alimentación, durante al autocomprobación se ha producido un error. Error correction - Comprobar el cableado de la unidad de alimentación - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-1014	Error message 1014 UVR%2 Error de regulación Cause of error Se ha producido un error en la regulación en la unidad de alimentación Error correction Informar al servicio técnico
238-1015	Error message 1015 UVR%2 Sobrecarga de los +24V de fuente alimentación integrada Cause of error El consumo de corriente de los consumidores de 24 V en la unidad de alimentación integrada del UVR supera el valor máximo admisible. Error correction - Comprobar el cableado de +24 V (X76, X90) de la fuente de alimentación integrada en la unidad UVR - Comprobar los consumidores en +24 V, y reducirlos si es necesario - Comprobar el diseño de la máquina de acuerdo con el manual técnico del sistema inversor - Comprobar la configuración de CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
238-1016	Error message 1016 UVR%2 Error CRC de la transmisión HSCI Cause of error En la transmisión de datos mediante HSCI se ha constatado un error en la suma de comprobación. Error correction - Comprobar las conexiones y cables del HSCI - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-1017	Error message 1017 UVR%2 Máxima capacidad admitida circuito intermedio sobrepasada Cause of error La unidad de alimentación UVR ha detectado una capacidad del circuito intermedio inadmisiblemente alta. Error correction - Comprobar la configuración del sistema inversor - Reducir el número de módulos conectados al circuito intermedio (UM, CMH) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-1018	Error message 1018 UVR%2 La temperatura del procesador alcanza valores críticos Cause of error La temperatura del procesador en la unidad de alimentación UVR ha alcanzado valores críticos. Error correction - Comprobar la temperatura en el armario eléctrico - Comprobar que funcione correctamente el equipo de acondicionamiento de aire - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-1019	Error message 1019 UVR%2 Se ha sobrepasado la temperatura máxima del procesador Cause of error Se ha superado la temperatura máxima del procesador en la unidad de alimentación. Error correction - Comprobar la temperatura en el armario - Comprobar que funcione correctamente el equipo de acondicionamiento de aire - Reducir la potencia del sistema inversor - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
238-101A	Error message 101A UVR%2 Sincronización con la red de alimentación fallida Cause of error La sincronización entre la unidad de alimentación y la red de suministro eléctrico no tuvo éxito. Error correction - Comprobar si hay una conexión defectuosa de los cables de alimentación de red - Comprobar los fusibles SITOP para el sistema inversor - Comprobar la red de suministro eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-101B	Error message 101B UVR%2 Valor tensión media circuito intermedio demasiado alta Cause of error La unidad de alimentación UVR ha detectado que la media tensión del circuito intermedio ha alcanzado unos valores inadmisiblemente altos. Error correction - Comprobar las tensiones de alimentación del UVR (tensión de red). - Asegurarse de que el funcionamiento se realiza en una red TN. El funcionamiento en redes TT o IT no es admisible. Consultar para ello el Manual técnico del sistema convertidor. - Informar al servicio postventa.
238-101C	Error message 101C UVR%2 Medición de la tensión errónea Cause of error La unidad de alimentación avisa de un error en la medición de la tensión continua. Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
238-101D	Error message 101D UVR%2 Corriente configurada circuito intermedio demasiado baja Cause of error La tensión continua configurada en MP_dcLinkVoltage es demasiado baja. La tensión continua configurada debe ser mayor que el valor de rectificación de la tensión de red disponible. Si una unidad de suministro es operada p. ej. con una tensión de red de 3AC 480 V, el fabricante de la máquina debe aumentar la tensión continua generada en MP_dcLinkVoltage a DC 720V. Error correction - Comprobar los datos introducidos en el parámetro CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage y, en caso necesario, adaptarlos. - Informar al servicio postventa.
238-101E	Error message 101E UVR%2 El sensor de temperatura emite datos erróneos Cause of error El sensor de temperatura en la unidad de alimentación está defectuoso o proporciona datos erróneos. Error correction - Informar al servicio postventa.
238-101F	Error message 101F UVR%2 No hay ningún KDR conectado o es erróneo Cause of error Se ha detectado una inductancia demasiado baja en la bobina de conmutación. Es posible que no se haya conectado una bobina de conmutación o que la conexión esté averiada. Error correction - Comprobar que la bobina de conmutación está en la conexión adecuada - Comprobar la inductancia de la bobina de conmutación - Informar al servicio postventa
238-1021	Error message 1021 UVR%2 tensión continua demasiado baja Cause of error La unidad de alimentación avisa de una tensión continua demasiado débil. Error correction - Comprobar la conexión de red - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
238-1022	Error message 1022 UVR%2 tensión continua baja: circuito de carga activado Cause of error Se ha activado el circuito de carga de la unidad de alimentación debido a una tensión continua demasiado baja. Error correction - Comprobar la conexión de red - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0001	Error message 1 CC-FSUC: errores internos CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0002	Error message 2 MC-FSUC: errores internos Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0003	Error message 3 UM-FSUC: errores internos CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0004	Error message 4 CC-FSUC: errores de tensión CC%2 %1 Cause of error La supervisión de la tensión comunica un error. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0005	Error message 5 MC-FSUC: errores de tensión Cause of error La supervisión de la tensión comunica un error. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0006	Error message 6 UM-FSUC: errores de tensión CC%2 %1 %10 Cause of error La supervisión de la tensión comunica un error. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0007	Error message 7 CC-FSUC: errores de temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %6,%7°C) Cause of error La supervisión de la temperatura comunica un error. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0008	Error message 8 MC-FSUC: errores de temperatura (Temperatura: %6,%7°C) Cause of error La supervisión de la temperatura comunica un error. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-000A	Error message A CC-FSUC: parametrización errónea CC%2 %1 Cause of error El FSUC ha obtenido parámetros que no son válidos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-000C	Error message C UM-FSUC: Parámetro FS inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido parámetros inconsistentes. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-000D	Error message D CC-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1 Cause of error La comunicación cíclica entre MC y CC-FSUC ha fallado. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-000F	Error message F UM-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1 %10 Cause of error La comunicación cíclica entre MC y UM-FSUC ha fallado. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0010	Error message 10 CC-FSUC: software inconsistente CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0011	Error message 11 MC-FSUC: software inconsistente Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0012	Error message 12 UM-FSUC: software inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0013	Error message 13 CC-FSUC: errores de stack CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (memoria de pila) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0014	Error message 14 MC-FSUC: errores de stack Cause of error Error de software interno (memoria de pila) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0015	Error message 15 UM-FSUC: errores de stack CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (memoria de pila) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0016	Error message 16 CC-FSUC: errores de software internos CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (Single Event Upset) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0017	Error message 17 MC-FSUC: errores de software internos Cause of error Error de software interno (Single Event Upset) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0018	Error message 18 UM-FSUC: errores de software internos CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (Single Event Upset) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0019	Error message 19 CC-FSUC: errores de RAM CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (memoria RAM) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-001A	Error message 1A MC-FSUC: errores de RAM Cause of error Error de software interno (memoria RAM) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-001B	Error message 1B UM-FSUC: errores de RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (memoria RAM) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-001C	Error message 1C CC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1 Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-001D	Error message 1D MC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-001E	Error message 1E UM-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1 %10 Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-001F	Error message 1F CC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0020	Error message 20 MC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0021	Error message 21 UM-FSUC: comprobación inicial consistencia software CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0022	Error message 22 CC-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1 Cause of error El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0024	Error message 24 UM-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0025	Error message 25 CC-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1 Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0026	Error message 26 MC-FSUC: interferencia en la comunicación cíclica Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0027	Error message 27 UM-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1 %10 Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-002A	Error message 2A UM-FSUC: reconfiguración no autorizada CC%2 %1 %10 Cause of error Se ha vuelto a configurar el FSUC, aunque ya contenía datos de configuración de FS válidos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-002D	Error message 2D UM-FSUC: parámetros de los aparatos inconsistentes CC %2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido datos de configuración inconsistentes. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0030	Error message 30 UM-FSUC: datos de configuración del canal B no válidos CC%2 /%110 Cause of error El FSUC ha dado por no válidos los datos de configuración de FS tras la solicitud efectuada por el canal B. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0033	Error message 33 UM-FSUC: solicitud de autotest no válida CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido una solicitud de inicio de la autocomprobación, aunque STO y SBS no están activos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0036	Error message 36 UM-FSUC: autotest interrumpido CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha interrumpido una autocomprobación en curso debido a un error. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0039	Error message 39 UM-FSUC: errores de tensión en canal B CC%2 %1 %10 Cause of error El canal B comunica un error de tensión. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-003C	Error message 3C UM-FSUC: ha fallado Watchdog B CC%2 %1 %10 Cause of error Ha saltado el watchdog del canal B. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-003D	Error message 3D CC-FSUC: Watchdog interno defectuoso CC%2 %1 Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-003E	Error message 3E MC-FSUC: Watchdog interno defectuoso Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-003F	Error message 3F UM-FSUC: Wacht dog interno defectuoso CC%2 %1 %10 Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0042	Error message 42 UM-FSUC: errores de comunicación internos CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica dentro del inversor. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0045	Error message 45 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica con el MC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0048	Error message 48 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica con el módulo PAE. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-004B	Error message 4B UM-FSUC: conexión motor incorrecta CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5) Cause of error El FSUC ha detectado una asignación errónea de una conexión del motor. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-004E	Error message 4E UM-FSUC: parametrización no plausible CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un desarrollo erróneo en la parametrización. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-004F	Error message 4F CC-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (la inicialización ha fallado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0050	Error message 50 MC-FSUC: errores de inicialización Cause of error Error de software interno (la inicialización ha fallado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0051	Error message 51 UM-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (la inicialización ha fallado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0052	Error message 52 CC-FSUC: aviso temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %6°C) Cause of error La supervisión de temperatura emite una advertencia. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0053	Error message 53 MC-FSUC: aviso temperatura (Temperatura: %6°C) Cause of error La supervisión de temperatura emite una advertencia. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0055	Error message 55 CC-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1 Cause of error Se ha detectado un error grave. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0057	Error message 57 UM-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1 %10 Cause of error Se ha detectado un error grave. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0058	Error message 58 CC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1 Cause of error Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al servicio postventa
239-0059	Error message 59 MC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta Cause of error Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
239-005A	Error message 5A UM-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1 %10 Cause of error Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al servicio postventa
239-005B	Error message 5B CC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz CC %2 %1 Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-005C	Error message 5C MC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-005D	Error message 5D UM-FSUC: ajuste pendiente de la versión de interfaz CC %2 %1 %10 Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0101	Error message 101 CC-FSUC: errores internos CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0102	Error message 102 MC-FSUC: errores internos Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0103	Error message 103 UM-FSUC: errores internos CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0111	Error message 111 CC-FSUC: errores de tensión CC%2 %1 Cause of error La supervisión de la tensión comunica un error. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0112	Error message 112 MC-FSUC: errores de tensión Cause of error La supervisión de la tensión comunica un error. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0113	Error message 113 UM-FSUC: errores de tensión CC%2 %1 %10 Cause of error La supervisión de la tensión comunica un error. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0121	Error message 121 CC-FSUC: errores de temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %7,%8°C) Cause of error La supervisión de la temperatura comunica un error. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0122	Error message 122 MC-FSUC: errores de temperatura (Temperatura: %7,%8°C) Cause of error La supervisión de la temperatura comunica un error. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0131	Error message 131 CC-FSUC: parametrización errónea CC%2 %1 Cause of error El FSUC ha obtenido parámetros que no son válidos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0133	Error message 133 UM-FSUC: Parámetro FS inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido parámetros inconsistentes. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0141	Error message 141 CC-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1 Cause of error La comunicación cíclica entre MC y CC-FSUC ha fallado. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0143	Error message 143 UM-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1 %10 Cause of error La comunicación cíclica entre MC y UM-FSUC ha fallado. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0151	Error message 151 CC-FSUC: software inconsistente CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0152	Error message 152 MC-FSUC: software inconsistente Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0153	Error message 153 UM-FSUC: software inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0161	Error message 161 CC-FSUC: errores de stack CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (memoria de pila) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0162	Error message 162 MC-FSUC: errores de stack Cause of error Error de software interno (memoria de pila) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0163	Error message 163 UM-FSUC: errores de stack CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (memoria de pila) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0171	Error message 171 CC-FSUC: errores de software internos CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (Single Event Upset) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0172	Error message 172 MC-FSUC: errores de software internos Cause of error Error de software interno (Single Event Upset) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0173	Error message 173 UM-FSUC: errores de software internos CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (Single Event Upset) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0181	Error message 181 CC-FSUC: errores de RAM CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (memoria RAM) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0182	Error message 182 MC-FSUC: errores de RAM Cause of error Error de software interno (memoria RAM) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0183	Error message 183 UM-FSUC: errores de RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (memoria RAM) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0191	Error message 191 CC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1 Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0192	Error message 192 MC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0193	Error message 193 UM-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1 %10 Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01A1	Error message 1A1 CC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01A2	Error message 1A2 MC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01A3	Error message 1A3 UM-FSUC: comprobación inicial consistencia software CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (software dañado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-01B1	Error message 1B1 CC-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1 Cause of error El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01B2	Error message 1B2 MC-FSUC: sobrecarga en la comunicación cíclica Cause of error El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01B3	Error message 1B3 UM-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01C1	Error message 1C1 CC-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1 Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01C2	Error message 1C2 UM-FSUC: comunicación cíclica perturbada Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-01C3	Error message 1C3 UM-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1 %10 Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01D3	Error message 1D3 UM-FSUC: reconfiguración no autorizada CC%2 %1 %10 Cause of error Se ha vuelto a configurar el FSUC, aunque ya contenía datos de configuración de FS válidos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01E3	Error message 1E3 UM-FSUC: parámetros de los aparatos inconsistentes CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido datos de configuración inconsistentes. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01F3	Error message 1F3 UM-FSUC: datos de configuración del canal B no válidos CC%2 /%110 Cause of error El FSUC ha dado por no válidos los datos de configuración de FS tras la solicitud efectuada por el canal B. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0203	Error message 203 UM-FSUC: solicitud de autotest no válida CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha obtenido una solicitud de inicio de la autocomprobación, aunque STO y SBS no están activos. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0213	Error message 213 UM-FSUC: autotest interrumpido CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha interrumpido una autocomprobación en curso debido a un error. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0223	Error message 223 UM-FSUC: errores de tensión en canal B CC%2 %1 %10 Cause of error El canal B comunica un error de tensión. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0233	Error message 233 UM-FSUC: ha fallado Watchdog B CC%2 %1 %10 Cause of error Ha saltado el watchdog del canal B. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0241	Error message 241 CC-FSUC: Watchdog interno defectuoso CC%2 %1 Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0242	Error message 242 MC-FSUC: Watchdog interno defectuoso Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0243	Error message 243 UM-FSUC: Watchdog interno defectuoso CC%2 %1 %10 Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0253	Error message 253 UM-FSUC: errores de comunicación internos CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica dentro del inversor. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0263	Error message 263 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica con el MC. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0273	Error message 273 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica con el módulo PAE. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0283	Error message 283 UM-FSUC: conexión del motor errónea CC%2 %1 %10 (E: X%5, P: X%6) Cause of error El FSUC ha detectado una asignación errónea de una conexión del motor. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0293	Error message 293 UM-FSUC: parametrización no plausible CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha detectado un desarrollo erróneo en la parametrización. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02A1	Error message 2A1 CC-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1 Cause of error Error de software interno (la inicialización ha fallado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02A2	Error message 2A2 MC-FSUC: errores de inicialización Cause of error Error de software interno (la inicialización ha fallado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02A3	Error message 2A3 UM-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1 %10 Cause of error Error de software interno (la inicialización ha fallado) Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02B1	Error message 2B1 CC-FSUC: aviso temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %7°C) Cause of error La supervisión de temperatura emite una advertencia. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-02B2	Error message 2B2 MC-FSUC: aviso temperatura (Temperatura: %7°C) Cause of error La supervisión de temperatura emite una advertencia. Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02C1	Error message 2C1 CC-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1 Cause of error Se ha detectado un error grave. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02C2	Error message 2C2 MC-FSUC: solicitud de reacción SS1F Cause of error Se ha detectado un error grave. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02C3	Error message 2C3 UM-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1 %10 Cause of error Se ha detectado un error grave. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02D1	Error message 2D1 CC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1 Cause of error Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-02D2	Error message 2D2 MC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta Cause of error Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02D3	Error message 2D3 UM-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1 %10 Cause of error Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02E1	Error message 2E1 CC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz CC%2 %1 Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02E2	Error message 2E2 MC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-02E3	Error message 2E3 UM-FSUC: ajuste pendiente de la versión de interfaz CC %2 %1 %10 Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02F3	Error message 2F3 UM-FSUC: No se ha podido desactivar la unidad CC%2 %1 %10 Cause of error No se ha podido desactivar el servoaccionamiento dado que no se encuentra en un estado seguro. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al servicio técnico
239-FFF1	Error message FFF1 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 Cause of error El FSUC ha recibido una alarma de prueba. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-FFF2	Error message FFF2 MC-FSUC: ALARM TEST Cause of error El FSUC ha recibido una alarma de prueba. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-FFF3	Error message FFF3 UM-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 %10 Cause of error El FSUC ha recibido una alarma de prueba. Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
23A-0000	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Error en la ejecución del programa - Mensaje de error no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0001	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Configuración del programa/hardware errónea - Entorno de pruebas activo %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0003	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error HSCI PHY: el hardware no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0004	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Error en la ejecución del programa (NULL pointer) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0005	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Valor no admisible %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0006	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no admisible - Argumento no admisible %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0007	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error Datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0008	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Índice de los equipos no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0009	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Registro de funciones interno: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-000B	Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2 Cause of error HFL-Sender: interfaz con carga máxima o no operativa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-000E	Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2 Cause of error El equipo no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0014	Error message Transmisión de datos errónea en equipo: %2 Cause of error Datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0015	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Índice de la interfaz no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0018	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL-Master: se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0019	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error Inversor (HFL): se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-001A	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error SPI: Se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-001B	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error SPI: Se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-001C	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error SPI: Se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-001D	Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2 Cause of error HSCI (DMA): interfaz con carga máxima o no operativa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-001E	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error HSCI (DMA): se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-001F	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error HFL (DMA): se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0020	Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2 Cause of error HFL: interfaz con carga máxima o no operativa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0021	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Error en la ejecución del programa - XADC no inicializado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0022	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Error en la ejecución del programa - XADC ya inicializado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0023	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Configuración del programa/hardware errónea - No se ha encontrado la entrada en HDT %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0025	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error - Equipo ocupado/no operativo - Encoder-FPGA: la configuración ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0026	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Encoder-FPGA Flash ID: configuración del programa/hardware errónea %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0027	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Encoder-FPGA DPRAM: configuración del programa/hardware errónea %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0028	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Encoder-FPGA Flash: el hardware no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0029	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error Encoder-FPGA Master (HFL): se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002A	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error FSuC Bootloader: se ha cargado un firmware no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002B	Error message Firmware incorrecto cargado en el equipo: %2 Cause of error FSuC Firmware: la actualización del firmware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-002C	Error message Firmware incorrecto cargado en el equipo: %2 Cause of error FSuC VMT: la actualización del firmware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002D	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error FSuC HIK: se ha cargado un firmware no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002E	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Error en la ejecución del programa - No se ha iniciado el firmware FSuC %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002F	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error FSuC: datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0030	Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2 Cause of error FSuC: el equipo no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0031	Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2 Cause of error FSuC: equipo con carga máxima o no operativo %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0032	Error message Fallo en la actualización de firmware en el equipo: %2 Cause of error FSuC: se ha cargado un firmware no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0033	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error FSuC: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0034	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error - HSCI: Se ha producido un error en la interfaz - Registro de errores local configurado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0035	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error - HSCI: Se ha producido un error en la interfaz - Registro de errores externo configurado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0036	Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2 Cause of error HSCI: el equipo no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0037	Error message Error de comunicación en equipo %2 Cause of error HSCI: la autocomprobación de la interfaz ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0039	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: la inicialización del hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003A	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003B	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003C	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-003D	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003E	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003F	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0040	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Componente Flash: la configuración del hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0041	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Error de acceso interno en el equipo: %2 %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0042	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Inicialización Zynq: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0043	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Inicio del software de la aplicación: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0044	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Estado eFuse: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0045	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Clave eFuse: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0046	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Datos de configuración eFuse: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0047	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Proceso de escritura eFuse: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0048	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error RAM: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0049	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error RAM: la prueba de hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-004A	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error FRAM: la inicialización del hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-004F	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error FRAM: el hardware no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0050	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Flash de diagnóstico: la inicialización del hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0052	Error message Error de acceso interno en el equipo: %2 Cause of error Flash de diagnóstico: la prueba de hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0053	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Error en la ejecución del programa - Tamaño de imagen no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0054	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado el software de la aplicación %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0055	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado la imagen de arranque %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0056	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado la imagen de arranque alternativa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0057	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado la imagen de arranque principal %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0058	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Imagen de arranque alternativa: offset de imagen incorrecto %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0059	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Imagen de arranque principal: offset de imagen incorrecto %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-005A	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Offset de imagen incorrecto %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-005B	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Datos de imagen incompletos/inconsistentes - Generar fichero de servicio e informar al servicio técnico No hay datos de autenticación disponibles %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-005C	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Conversor de bytes: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-005D	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Datos de recepción no válidos - Terminal: carácter no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-005E	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Datos de recepción no válidos - Terminal: entrada demasiado larga %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0060	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0061	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0062	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0063	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0064	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0065	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0066	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0067	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0068	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0069	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-006A	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-006B	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Índice de los equipos no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-006C	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Índice de los equipos no válido - No es posible asignar los drivers %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-006D	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Índice de los equipos no válido - El comando no se ha procesado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-006E	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error Denominación de la interfaz no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-006F	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Error en la ejecución del programa - Error durante la fase de inicialización principal %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0070	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Autenticación de imagen: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0071	Error message Error durante el registro del equipo: %2 Cause of error - Configuración del programa/hardware errónea - Límite de registro alcanzado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0072	Error message Error durante el registro del equipo: %2 Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - Entrada errónea %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0073	Error message Error durante el registro del equipo: %2 Cause of error Equipo con carga máxima o no operativo %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0074	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error FPGA ID: configuración del programa/hardware errónea %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0075	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Comando no válido - No hay ningún HIK para leer disponible %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0076	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error HIK: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0077	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Tamaño máximo de comando (in) alcanzado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0078	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Tamaño máximo de comando (out) alcanzado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0079	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Error en la secuencia de comandos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-007A	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Dirección no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-007D	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - ID de mensaje no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-007E	Error message Error en ejecución comando en equipo %2 Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Comando no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-007F	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información del Encoder-FPGA: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0080	Error message Boot-Image errónea en equipo: %2 Cause of error Sección de información del Encoder-FPGA: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0081	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - Configuración del programa/hardware errónea - Entorno de pruebas activo %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0082	Error message Error interno en el equipo: %2 Cause of error - La inicialización del hardware ha fallado - Tensión de referencia interna XADC activa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0083	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMK) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0084	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VSK) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0085	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMLS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0086	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0087	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMPS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0088	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VSLPS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0089	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMTX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008A	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSTX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-008B	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMT0) %1 Identificador: %3. Número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008C	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSTO) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008D	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMRX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008E	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSRX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-008F	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMSTX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0090	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMI) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0091	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSI) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0092	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMSRX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0093	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMPE) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0094	Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2 Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSPE) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4 Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
240-07D0	Error message Sin permiso de escritura 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 No se encuentra el fichero '%1' Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen
240-07D2	Error message Tipo de fichero de '%1' incorrecto Cause of error Sie haben eine falsche Datei ausgewählt Error correction Wählen Sie eine andere Datei an

Número de error	Descripción
240-07D3	Error message El fichero '%1' está codificado Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein
240-07D4	Error message El acceso a '%1' está bloqueado Cause of error - Se ha intentado editar un programa NC que está ejecutándose en este momento en un modo de ejecución del programa. Error correction - Finalizar la ejecución del programa NC
240-07D5	Error message Cámino de fichero no válido: '%1' Cause of error Error correction
240-0800	Error message Tecla sin función Cause of error En este estado la tecla no está permitida no no tiene ninguna función. Error correction Pulsar otra teclas u otra Softkey.
240-0804	Error message Programa NC no guardado Cause of error El programa NC está protegido ante escritura y por este motivo no puede almacenarse. Error correction - Abrir el administrador de ficheros y suprimir la protección contra escritura del programa NC. A continuación, de nuevo seleccionar el programa NC con el modo de funcionamiento Programación y almacenarlo. - O bien, alternativamente: guardar el programa NC con otro nombre.

Número de error	Descripción
240-0CA3	Error message Error en la comunicación interna Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al Servicio de Atención al Cliente
240-0CA4	Error message Error en un proceso interno Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al Servicio de Atención al Cliente
240-0CA5	Error message Faltan los datos del ciclo o no están completos Cause of error La descripción del ciclo especificada es errónea o incompleta. Comprobar si hay otros mensajes de error con información adicional sobre una posible causa. Error correction Definir la descripción del ciclo correctamente
240-0CA6	Error message Ciclo incompleto Cause of error Se ha programado una definición de ciclo incompleta o se ha insertado otras frases NC entre las frases del ciclo. Error correction Modificar el programa NC
240-0CA7	Error message Ciclo marcado como incompleto Cause of error You didn't select the complete multiline cycle. Error correction - Select the complete cycle.

Número de error	Descripción
240-0CA9	Error message No es posible insertarlo porque la marca es demasiado grande Cause of error No se pueden añadir las frases NC porque la marca en el editor es demasiado extensa. Error correction - Reducir la marcar o añadir las frases una a una.
241-07D0	Error message Tecla sin función Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función. Error correction
241-07D2	Error message Texto no encontrado Cause of error El texto buscado con el editor ASCII durante la ejecución de un fichero no fue encontrado en el fichero. Error correction Buscar otro texto (Atender mayúsculas/minúsculas).
241-09C4	Error message Configuración errónea Cause of error Un parámetro de máquina contiene un valor erróneo, para más información ver Softkey información interna (texto0...2). Error correction - Corregir parámetros de máquina - Informar al servicio postventa
241-09C5	Error message Error de software interno Cause of error Error interno del control: - Muy poca memoria disponible - Otro error no especificado Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
241-09C6	Error message Bloque de datos ya bloqueado Cause of error Se la ha requerido al editor de la tabla modificar una frase de datos bloqueada. Error correction Eliminar el bloqueo (p.ej., finalizar el programa NC o el cambio de herramienta) y repetir la indicación.
241-09C7	Error message Bloque de datos disponible con una longitud incorrecta Cause of error Al editor de tablas se le ha indicado una tabla que contiene al menos un línea cuya longitud difiere de la longitud de la fila del nombre de la columna. Error correction Abrir la tabla con el editor de texto y acortar la línea en cuestión al final o rellenar la línea con espacios vacíos. Alternativamente cuando por ejemplo varias líneas son erróneas, puede copiarse con el administrador de ficheros esta tabla en una nueva que esté libre de errores.
241-09C8	Error message Tabla de posiciones incorrecta Cause of error - La tabla de posiciones contiene más posiciones de cabezales que indicado dentro del parámetro de máquina CfgAxes.spindleIndices. Error correction - Borrar las posiciones inválidas de la tabla de posiciones

Número de error	Descripción
241-09C9	Error message Valor erróneo `%1` en una regla de actualización `%2` Cause of error La regla de actualización tiene errores de sintaxis: - El código es erróneo o se ha escrito incorrectamente - El código no se reconoce - Número no válido en una regla - Nombre de tabla simbólico incorrecto o desconocido - La columna indicada no está en la tabla - La lista de columnas es distinta en las instrucciones de copia Error correction - tener en cuenta las informaciones adicionales al aviso de error - tener en cuenta, que el error puede estar antes del lugar indicado! - Introduzca las instrucciones con la sintaxis correcta o informe al fabricante
241-09CA	Error message Fallo de la regla de actualización '%1' Cause of error La regla de actualización para actualizar una tabla es incorrecta y no puede ejecutarse. Error correction - Considerar otros avisos de error producidos. - Introducir la instrucción para la actualización de la tabla en la sintaxis correcta o informar al fabricante de la máquina.
241-09CB	Error message Error al importar la tabla '%1' en '%2' Cause of error La importación de una tabla no se ha podido ejecutar. Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta los otros avisos de error que aparezcan. - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
241-09CC	Error message Tabla '%1' errónea Cause of error La actualización de la tabla ha fallado, porque la tabla es errónea. Error correction Asegúrese de que la tabla: - se corresponda con la sintaxis correcta - está disponible - no está protegida ante escritura En caso necesario, informar al fabricante.
241-09CD	Error message Error al actualizar la tabla de herramientas '%1' Cause of error Error en la actualización de la tabla. Error correction - Considerar otros avisos de error producidos. - Tener en cuenta las informaciones adicionales al aviso de error o informar al fabricante de la máquina
241-09D0	Error message Acceso denegado al archivo %1 durante la actualización Cause of error - No se puede hacer un seguimiento del fichero porque no se puede acceder a la tabla - Es posible que el fichero siga en uso en el control numérico o una aplicación externa Error correction - Pulsar NC-Stop, cerrar todos los ficheros o liberarlos en la aplicación externa e intentarlo de nuevo. - En caso de que todavía no sea posible llevar a cabo una actualización: reiniciar el control numérico hasta que aparezca el mensaje "Interrupción de tensión". A continuación, reiniciar la actualización.
241-09D1	Error message Archivo %1 modificado con Importar Cause of error El fichero indicado se ha modificado automáticamente durante la importación: - Nombre del programa - Diéresis eliminadas - Añadido final de frase Error correction - Comprobar el fichero - Fijarse y verificar los cambios - Utilizar el fichero solamente si considera que son correctos

Número de error	Descripción
241-0C03	Error message Fichero o camino del fichero %1 no válido Cause of error La indicación de un nombre de fichero o de una ruta de fichero para la actualización de la operación de fichero es errónea y no puede ejecutarse. Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta los otros avisos de error que aparezcan. - Comprobar la sintaxis en la indicación de fichero y ruta de fichero para la operación de fichero. - Comprobar si el fichero y la ruta de fichero existen realmente. - Informar al servicio técnico.
241-0C04	Error message Error al actualizar con la operativa del fichero Cause of error La operación de fichero de una regla de actualización no se ha podido ejecutar. Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta los otros avisos de error que aparezcan. - Informar al servicio técnico.
241-0C05	Error message Fallo de la regla de actualización '%1' Cause of error La regla de actualización de la operación de fichero es errónea y no puede ejecutarse. Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta otros avisos de error que aparezcan. - Comprobar la sintaxis de la instrucción para la operación de fichero. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
241-0C2A	Error message No es posible cambiar el diseño de la tabla Cause of error Se ha intentado modificar el número o las características de las columnas de la tabla. No se puede reducir la anchura de las columnas. Los archivos de tabla no deben estar protegidos contra escritura. Error correction - No reduzca la anchura de las columnas - Cierre las tablas abiertas y cambie la disposición de la tabla antes de reconocer la interrupción de la alimentación.
242-07D0	Error message Tecla sin función Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función. Error correction
242-07D1	Error message Fichero no válido Cause of error - No se ha encontrado el fichero insertado en el texto - No se ha seleccionado ningún fichero - Se ha seleccionado el mismo fichero que ya ha sido editado por el editor de textos - El fichero seleccionado está siendo ya editado por otra aplicación - Fichero no válido Error correction - Seleccionar otro fichero - Cerrar el fichero en la otra aplicación
242-07D3	Error message Memoria intermedia vacía Cause of error Se ha intentado insertar frases desde la memoria intermedia a pesar de que después de la última interrupción de corriente no se ha copiado nada. Error correction Antes de poder insertar algo, llenar la memoria intermedia con la función "Copiar".

Número de error	Descripción
242-07D4	Error message Texto no encontrado Cause of error El texto buscado con el editor ASCII durante la ejecución de un fichero no fue encontrado en el fichero. Error correction Buscar otro texto (Atender mayúsculas/minúsculas).
242-07D5	Error message Error de introducción Cause of error Uno de los valores introducidos sobrepasa los límites de introducción admisibles. Error correction Comprobar los valores introducidos.
242-07D7	Error message Sin permiso de escritura 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
242-07DA	Error message Fichero no guardado Cause of error El fichero está protegido contra escritura y no ha podido almacenarse. Error correction - Eliminar la protección contra escritura en la administración de ficheros. Seleccionar el editor de textos e intentar almacenar de nuevo el fichero. - Guardar el fichero con otro nombre.
243-00F5	Error message Número de serie? Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
245-03F5	Error message El servidor de configuración no está preparado Cause of error No está preparada la comunicación interna del sistema al servidor de configuración mediante el interfaz de datos. Error correction Informar al servicio postventa
245-03F6	Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03F7	Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03F8	Error message No han podido escribirse los datos de configuración '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03F9	Error message Error en PGM-MGT configuración %1 Cause of error Datos falsos o no válidos en la configuración del administrador de ficheros Error correction Corregir y guardar los datos correspondientes
245-03FA	Error message ¡Error interno! Cause of error Error de software interno en el administrador de ficheros Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
245-03FB	Error message Proceso no disponible Cause of error No puede activarse uno de los procesos introducidos en los datos de configuración Error correction Informar al servicio postventa
245-03FC	Error message No se ha podido abrir ClientQueue (%1) Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03FD	Error message Error general en el sistema interno Queue (%1) Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03FE	Error message No se dispone de receptor para un mensaje del sistema interno Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03FF	Error message Proceso de datos erróneo Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
245-0401	Error message No puedo enviarse el mensaje interno Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
245-040D	Error message Entrada/salida externa no dispuesta Cause of error - El interfaz no está conectado. - El aparato externo no está conectado o no está listo. - El cable de de transmisión es defectuoso o incorrecto. Error correction Comprobar la línea de transmisión de datos.
245-0413	Error message ¡Problemas al reconocer el dispositivo USB! Cause of error - no puede reconocerse el dispositivo USB utilizado - el dispositivo USB no pudo ser conectado al sistema Error correction - desconectar el dispositivo USB y volver a intentarlo - intentarlo con otro dispositivo USB
245-0414	Error message ¡Problemas al desconectar el dispositivo USB! Cause of error - el dispositivo USB utilizado no ha podido ser desconectado correctamente, o no ha sido desconectado mediante la Softkey de función - un fichero en el dispositivo USB está todavía abierto - el dispositivo USB no pudo ser desconectado del sistema Error correction - desconectar correctamente el dispositivo USB correspondiente, mediante la Softkey de función - cerrar las aplicaciones con acceso a un fichero del dispositivo USB
245-0416	Error message Transmisión de datos en serie errónea Cause of error - El interfaz no está configurado correctamente - El cable de de transmisión es defectuoso o incorrecto - fichero no válido para la configuración del interfaz seleccionada Error correction - Comprobar la configuración del interfaz en ambos participantes de la transmisión. - Comprobar la línea de transmisión de datos. - Comprobar, si está disponible el fichero válido para la transmisión

Número de error	Descripción
245-0417	Error message Error de sistema del fichero: %1 Cause of error Error correction
245-0851	Error message No pudo iniciarse el programa de visualización. Cause of error Todavía está abierto un diálogo de selección para el arranque de una programa de visualización externo Error correction Llevar de nuevo al primer plano el diálogo de selección oculto, dado el caso, mediante la barra de tareas HeROS - Seleccionar o bien el programa de visualización deseado para el ulterior mecanizado - O bien interrumpir la selección del programa de visualización
245-0861	Error message No está permitido modificar los derechos de acceso: %1 Cause of error Solamente el propietario o el usuario "root" están autorizados a modificar los permisos de acceso del fichero o del directorio. Error correction
250-138B	Error message El programa fue modificado Cause of error El programa NC actual o uno de los programas NC que han llamado al programa NC actual han sido modificados. Esto ocasiona que la reentrada en el programa no sea posible. Error correction - Comprobar si debe iniciarse el programa modificado - Seleccionar la posición deseada para la reentrada al programa con la función de proceso hasta una frase o con la función GOTO. HEIDENHAIN recomienda utilizar la función de proceso hasta una frase para la reentrada.
250-138C	Error message Memoria principal insuficiente (RAM) Cause of error El control dispone de escasa memoria principal física Error correction Equipar el hardware con al menos 128 MB RAM.

Número de error	Descripción
250-138D	Error message Programa actual sin seleccionar, selección con administ. ficheros Cause of error El programa visualizado no ha sido seleccionado en la selección del programa. Error correction Utilizar el administrador de ficheros para seleccionar un programa para el inicio.
250-138E	Error message ¡Se ha modificado el programa durante su ejecución! Cause of error Se ha modificado un programa durante su ejecución. Error correction Comprobar, si el programa modificado debe ser ejecutado.
250-138F	Error message ¡No pudo abrirse el diálogo Cycle Query! Cause of error Ya existe un diálogo abierto. Error correction Cerrar el diálogo abierto y reiniciar de nuevo el programa.
250-1390	Error message No puede activarse la aplicación: %1 Cause of error La otra aplicación no está iniciada o tiene otro título. Error correction Iniciar la otra aplicación de forma manual.
250-1391	Error message Error al transmitir comando al servidor PLC Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al servicio postventa.
250-1392	Error message Error al transmitir comando al servidor SQL Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
250-1393	Error message Error en la comunicación interna Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al servicio postventa.
250-1394	Error message Error en un proceso interno Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al servicio postventa.
250-1395	Error message Error en un proceso interno Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al servicio postventa.
250-1396	Error message Continuación programa imposible Cause of error No es posible la continuación del programa en el punto de interrupción. Error correction Con Goto, posicionarse al principio del programa o seleccionar de nuevo el programa. En el mecanizado de palets, actualizar la tabla de palets (dado el caso, poner ESTADO DE W en BLANCO). A continuación puede ser arrancado el programa.
250-1397	Error message Movimiento de eje cancelado Cause of error Ha sido parada o interrumpida la referenciación de un eje antes de alcanzar el destino. Error correction - Comprobar los ejes, aceptar los errores, reiniciar la referenciación - En caso necesario, pulsar la tecla de confirmación para indicar si hay que desplazarse un eje no referenciado o no comprobado

Número de error	Descripción
250-1398	Error message Imposible acceder al fichero Cause of error No puede accederse al fichero, quizás ha sido borrado. Error correction Seleccionar otro fichero.
250-1399	Error message Imposible acceder al fichero Cause of error El fichero no es un programa NC válido para este control. Error correction Seleccionar otro programa.
250-139A	Error message Programa NC no seleccionado Cause of error El programa NC no ha sido seleccionado a través del administrador de ficheros (tecla PGM MGT). Error correction Para que pueda iniciarse este programa, debe ser seleccionado a través del administrador de ficheros (tecla PGM MGT) o debe iniciarse con el programa seleccionado en la ejecución frase a frase.
250-13A7	Error message No es posible establecer la conexión con el DNC Cause of error No se ha podido establecer la conexión al DNCF. Error correction
250-13A8	Error message No es posible establecer la conexión con el DNC Cause of error No se ha podido establecer la conexión al DNCF. El TeleService está siendo utilizado por otra aplicación. Error correction - Reiniciar el control numérico - Si el problema persiste, informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
250-13A9	Error message No es posible establecer la conexión con el DNC Cause of error No se ha podido establecer la conexión al DNCF. El parámetro de máquina para el TeleService no está configurado correctamente. Error correction El parámetro de máquina para el TeleService "CfgServiceRequest" debe configurarse correctamente.
250-13AA	Error message Falta la solicitud del TeleService Cause of error TeleService no ha podido ser activado o desactivado. Error correction
250-13AB	Error message Falta la solicitud del TeleService Cause of error No puedo enviarse el requerimiento del TeleService. Error correction Comprobar las conexiones de red e intentarlo de nuevo.
250-13AC	Error message Falta la solicitud del TeleService Cause of error El parámetro de máquina para el TeleService no está configurado correctamente. Error correction El parámetro de máquina para el TeleService "CfgServiceRequest" debe configurarse correctamente.
250-13AE	Error message No es posible el acceso a la tabla Cause of error No puede accederse a la tabla. El fichero ha sido probablemente borrado. Error correction Generar de nuevo la tabla.

Número de error	Descripción
250-13AF	Error message Tabla de presets errónea Cause of error En la tabla de presets no está marcado ningún preset como activo o lo están varios a la vez. Error correction Corregir la tabla de presets, sólo puede marcarse como activo un único preset.
250-13B6	Error message La config. de parámetro no puede guardarse Cause of error Se ha intentado escribir los datos en un archivo de configuración protegida contra escritura. Error correction - Informar al servicio postventa
250-13B7	Error message La tabla no puede seleccionarse Cause of error Uno de los parámetros de configuración para la selección de la tabla no se ha escrito. Error correction - Informar al servicio postventa
250-13B8	Error message La cinemática de máq. contiene demasiados ejes rot. Cause of error Se han configurado más ejes de los permitidos. Con más de un eje rotativo el plano de mecanizado no puede inclinarse. El control no da soporte a más de dos ejes rotativos en la cinemática de las máquinas. Error correction - Cambiar la configuración de la máquina: Utilice una descripción cinemática con un máx. de dos ejes rotativos.
250-13BD	Error message No es posible ventana superpuesta PLC (módulo 9216) 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.

Número de error	Descripción
250-13BE	Error message Número herramienta no existente 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 Herramienta no existente 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 No hay puesto de herramienta 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 No es posible ventana superpuesta (módulo 9217) 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.
250-13C2	Error message ¡No es posible en este estado el diálogo Cycle Query! 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

Número de error	Descripción
250-13C3	Error message Comprobar ventana " Evaluación sistema medida EnDat" Cause of error No se puede mostrar la ventana de diálogo "evaluación del aparato de medición EnDat", ya que queda superpuesta por un modo de trabajo de trasfondo. Error correction Activar el modo de trabajo de la máquina y confirmar la ventana de diálogo "evaluación del aparato de medición EnDat".
250-13C4	Error message Selección de programa no es posible Cause of error Actualmente, la selección de un programa NC no está permitida. Error correction Seleccionar el modo de ejecución de programa
250-13C5	Error message Estado actual de los ejes no recibido Cause of error Error correction
250-13C6	Error message Arranque del programa sin soporte Cause of error El inicio (Start) de un programa NC no es compatible en este estado. Error correction - Guiar los ejes sobre las marcas de referencia - Ejecutar de nuevo el inicio del programa
250-13C7	Error message Manejo no soportado Cause of error El funcionamiento no es compatible con este estado del control numérico. Error correction Espere hasta que los ejes hayan sido referenciados.

Número de error	Descripción
250-13C9	Error message Frase actual (%1) no seleccionada Cause of error Tras una interrupción de la mecanización del programa, el control no puede continuar la ejecución del programa a partir de la posición en la que se encuentra el cursor en ese momento. Error correction Seleccionar la posición deseada para reentrar en el programa con la función "GOTO" + número de frase, o con la función Proceso hasta una frase.
250-13CA	Error message Arrancar programa en modofuncionamiento Ejecución programa Cause of error Ha ocurrido un error en la ejecución del programa anterior. Error correction Cambiar al modo de funcionamiento de ejecución del programa e iniciar el programa de nuevo
250-17D3	Error message No es posible tomar referencia Cause of error Por el momento, la toma de referencia no es posible, dado que el eje se está utilizando. Error correction Intentar de nuevo más tarde el paso por referencia.
250-F306	Error message No es posible la selección de programa Cause of error No se ha podido realizar una selección externa de programa (mediante PLC, OPC, UA o DNC) porque el gestor de ficheros está abierto. Error correction - Seleccionar programa y cerrar el gestor de ficheros. - O cerrar el gestor de ficheros y seleccionar el programa externo (mediante PLC , OPC, UA o DNC).

Número de error	Descripción
250-F308	Error message Ha finalizado la gestión de ficheros mediante la selección externa de un programa Cause of error Mientras el administrador de archivos estaba abierto, el controlador fue instruido con un inicio de programa externo (a través del PLC, OPC UA o DNC). Se cerró el administrador de archivos y se realizó la selección del programa externo. Error correction
250-F30C	Error message Tabla de puntos de referencia errónea Cause of error En la tabla de puntos de referencia no está marcado ningún punto de referencia como activo o lo están varios a la vez. Error correction Corregir la tabla de puntos de referencia.
250-F319	Error message No se ha podido ejecutar la función %1 Cause of error La función solicitada (p. ej. una pulsación de una softkey) no se ha podido ejecutar. Error correction - Activar de nuevo la llamada a la función un poco más tarde - Si el problema persiste, informar al servicio postventa
250-F31A	Error message Proc. interrumpido; siguiente inicio a partir del inicio de tabla Cause of error - Cancelación del programa por parte del usuario - Cancelación del programa debido a un error de NC - Intento fracasado del arranque debido a que falta una entrada de la tabla Error correction Dado el caso, subsanar la causa del error. El próximo arranque del programa se realiza a partir del inicio de la tabla.
250-F31D	Error message El funcionamiento con ordenador piloto no es posible Cause of error Por causa de un mecanizado en ejecución no resulta posible activar el uso del ordenador central Error correction Finalizar el mecanizado actual y después activar el uso del ordenador central

Número de error	Descripción
250-F322	Error message Tipo de program. no admis. Cause of error El tipo de programa del fichero no es válido. Error correction Seleccionar un programa NC válido
250-F323	Error message 3DROT activo: no es posible comprobar las posiciones del eje Cause of error Se ha intentado comprobar la posición de un eje, aunque la función del plano de mecanizado inclinado está activada. En el caso de que el plano de mecanizado inclinado esté activado, la comprobación de la posición del eje no es posible. Error correction Desactivar la inclinación del plano de mecanizado y volver a comprobar las posiciones del eje.
250-F324	Error message No se puede mostrar el componente %1 debido a los límites configurados actualmente Cause of error Posibles causas: - En la configuración de la máquina, en CfgComponent-Mon/components[] se registró un componente con menos de cuatro límites - Los valores de los límites no están en orden secuencial ascendente. Error correction - Corregir la configuración de la máquina en CfgComponent-Mon/components[] o seleccionar otro componente en la pestaña "CM Detail"

Número de error	Descripción
250-F329	Error message La tarea de vigilancia %1 no se puede visualizar. Cause of error Posibles causas: - En la configuración de la máquina bajo Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] se registró una tarea de supervisión con menos de cuatro límites. - Los valores de los límites de la entrada en CfgMonComponent no están en orden secuencial ascendente. - Para CfgMonComponent/display no se ha introducido ningún valor. Error correction - Comprobar la configuración de la máquina bajo Monitoring/CfgMonComponent y, si es necesario, corregirla o - seleccionar otras tareas de supervisión en la pestaña "MON Detail"
250-F32A	Error message No es posible la activación de la tabla Cause of error No es posible activar otra tabla de punto cero o de corrección durante el procesamiento de una frase. Error correction Esperar hasta el final del procesamiento de frase activo o, si es posible hacerlo con seguridad, accionar la softkey "Parada interna" en el procesamiento de frase
250-F32E	Error message La tarea de vigilancia %1 no se puede visualizar. Cause of error No se puede mostrar la tarea de vigilancia. Posibles causas: - Los ajustes de la pantalla para esta tarea de vigilancia son incompletos o incorrectos - Los límites configurados no permiten visualizar la tarea de vigilancia Error correction - compruebe la configuración y ajústela si es necesario: CfgMonComponent/display - Seleccionar otra tarea de vigilancia

Número de error	Descripción
250-F332	Error message La ejecución del programa no es posible Cause of error El programa contiene un error o ha sido modificado. Error correction - Comprobar que el programa no contenga errores y antes del reinicio ejecutar una función GOTO o reset - Usar la función FOTO para seleccionar el punto de inicio deseado para el reinicio. Alternativamente, iniciar la simulación del inicio del programa mediante un reset.
250-F333	Error message Punto de referencia no guardado Cause of error Se ha producido un error al guardar el punto de referencia. Error correction - Comprobar la tabla de puntos de referencia, y en su caso corregirla - Reiniciar el control numérico - Intentar guardar de nuevo el punto de referencia - En caso de que el error persista: guardar el fichero de servicio e informar al Servicio de Atención al Cliente
250-F334	Error message Punto de referencia no repuesto Cause of error Se ha producido un error al resetear el punto de referencia. Error correction - Comprobar la tabla de puntos de referencia, y en su caso corregirla - Reiniciar el control numérico - Intentar guardar de nuevo el punto de referencia - En caso de que el error persista: guardar el fichero de servicio e informar al Servicio de Atención al Cliente
250-F335	Error message Este fichero no puede ser visualizado Cause of error Se ha denegado el acceso al fichero. Error correction Comprobar los derechos de acceso del fichero

Número de error	Descripción
250-F33C	Error message Comprobar ventana "Evaluación sistema medida EnDat" Cause of error No se puede mostrar el cuadro de diálogo "Evaluación del sistema de medida En-Dat" porque el diálogo "Sobrepasar los puntos de referencia" no está activo. Error correction Activar el diálogo "Sobrepasar los puntos de referencia" y confirmar el cuadro de diálogo "Evaluación del sistema de medida En-Dat".
250-F33D	Error message GPS: Aún no se han guardado los cambios Cause of error Ha modificado algunos ajustes globales del programa, pero no los ha guardado. Error correction Aceptar o descartar los ajustes
251-0D92	Error message Error comunicación durante consulta datos configuración Cause of error En el osciloscopio integrado, al intentarse una consulta de datos de configuración, se ha producido un error interno de comunicación. Error correction - Realizar el control de la configuración de la frase de parámetros y, en su caso, efectuar la corrección - Informar al servicio técnico
251-0D93	Error message Respuesta inesperada durante consulta bloque parámetros activo Cause of error En el osciloscopio integrado, al intentarse una consulta de datos de configuración, se ha producido un error interno de comunicación. Error correction - Realizar el control de la configuración de la frase de parámetros y, en su caso, efectuar la corrección - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
251-0D94	Error message Error durante solicitud consulta de los datos de configuración Cause of error En el osciloscopio integrado, al intentarse una consulta de datos de configuración, se ha producido un error interno de comunicación. Error correction - Realizar el control de la configuración de la frase de parámetros y, en su caso, efectuar la corrección - Informar al servicio técnico
251-0D95	Error message Error interno de comunicación en el osciloscopio Cause of error En el osciloscopio integrado, al intentarse un inicio de sesión en el gestor de canales (Channel-Manager), se ha producido un error interno de comunicación. Error correction Informar al servicio técnico
251-0D96	Error message Error interno de comunicación en el osciloscopio Cause of error En el osciloscopio integrado, en el registro de distintos modos de funcionamiento, se ha producido un error interno de comunicación. Error correction Informar al servicio técnico
251-0D97	Error message La función de salto está desactivada Cause of error Debido a un cambio de modo de funcionamiento, se ha desactivado la función de salto en el osciloscopio integrado. Error correction Ejecutar la función de salto en funcionamiento manual.
251-0D98	Error message Modo de funcion. selec. incorrecto para función salto Cause of error La función de salto únicamente se puede activar en funcionamiento manual. Error correction Cambiar al modo de funcionamiento manual

Número de error	Descripción
251-0D99	Error message No se puede leer la frase de parámetros Cause of error Ha fallado la consulta de la frase de parámetros activa de un eje. Error correction Comprobar las frases de parámetros del eje
251-0D9B	Error message No pueden leerse los parámetros de inicialización Cause of error Se ha producido un error al leer el parámetro de inicialización de la función de salto del eje activo. Error correction Comprobar el fichero de inicialización
251-0D9C	Error message Error al establecer de nuevo los parámetros Cause of error Ha fallado el restablecimiento del parámetro original de un eje. Error correction Tras la desactivación de la función de salto, realizar el control de los parámetros del eje.
251-0D9D	Error message No existe la identificación de la frase de parámetros de un eje Cause of error Falla la identificación de la frase de parámetros para el restablecimiento del parámetro original de un eje. Error correction Tras la desactivación de la función de salto, realizar el control de los parámetros del eje, y en caso necesario corregirlos
251-0D9F	Error message No se puede activar la función de salto Cause of error Aún no se han sobrepasado las marcas de referencia de uno o varios ejes. Error correction - Referenciar los ejes - Seleccionar de nuevo la función de salto en el osciloscopio integrado

Número de error	Descripción
251-0DA0	Error message No se puede activar la función de salto Cause of error Ha ocurrido un error interno de comunicación. No se ha podido determinar el estado de la frase de parámetros del eje o el estado de la toma de referencia. Error correction - Seleccionar de nuevo la función de salto en el osciloscopio integrado >Informar al servicio técnico si el error se repite.
251-0DA1	Error message No se puede inicializar la frase de parámetros Cause of error No se ha podido inicializar la frase de parámetros activa de un eje para la función de salto. Error correction - Seleccionar de nuevo la función de salto en el osciloscopio integrado >Informar al servicio técnico si el error se repite.
251-0DA6	Error message No se puede activar la función de salto Cause of error Se ha producido un error al leer los parámetros de inicialización o las frases de parámetros de la función de salto. Error correction Comprobar las frases de parámetros y los parámetro de inicialización y corregirlos en caso necesario
251-0DA7	Error message Aceptación de valor real / nominal errónea Cause of error En la desactivación de la función de salto, no se ha podido realizar ninguna aceptación del valor de consigna /valor efectivo. Error correction - informar al servicio técnico, si el error se repite.
251-0DB7	Error message La señal escogida no recibe soporte Cause of error La señal de posición seleccionada no recibe soporte del hardware del control numérico. Error correction Seleccionar otra señal.

Número de error	Descripción
251-0DD5	Error message La señal CC seleccionada no está disponible Cause of error Al arrancar el registro de datos no puede asignarse la señal seleccionada del CC. Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.
251-0DD6	Error message Error en la sincronización de los canales de datos al PLC Cause of error Al arrancar el registro de datos se ha producido un error de sincronización entre IPO y PLC. Deben registrarse señales del PLC, pero el IPO no recibe ninguna respuesta del PLC. Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.
251-0DD7	Error message Error en la sincronización de la señal CC Cause of error Al arrancar el registro de datos se ha producido un error de sincronización entre IPO y CC. Deben registrarse señales del CC, pero el IPO no recibe ninguna respuesta del CC. Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.
251-0DD8	Error message Se ha sobrescrito el número de señales CC Cause of error Se ha sobrepasado el número permitido de señales de la CC. Error correction Limitar el número de señales de la CC al número permitido.
251-0DD9	Error message Frecuencia de muestreo inesperada en la confirmación del canal de datos CC Cause of error Durante el acuse de recibo de un canal de datos de la CC, la frecuencia de muestreo del acuse de recibo no se corresponde con la esperada. Error correction Comprobar los ajustes del parámetro para la frecuencia de muestreo.

Número de error	Descripción
251-0DDA	Error message Se ha sobrescrito con un ciclo CC el número de canales de datos en el registro. Cause of error En la grabación con el reloj de la CC se ha limitado el número de canales de datos. Error correction Limitar el número de canales de datos durante la grabación con el reloj de la CC al número máximo permitido.
251-0DE2	Error message La señal escogida no recibe soporte Cause of error Permiso para señales IPO/CC-Dbg no disponible Error correction
251-0DE3	Error message Sin permiso para grabar la señal Cause of error Falta el permiso necesario para registrar señales IPO o CC-Dbg. Error correction Inicie sesión en el controlador con un usuario que tenga permisos de lectura de los datos de la interfaz del fabricante (p. ej., con el usuario de función 'oemdataaccessread').
251-0DE4	Error message La señal no se puede grabar Cause of error Falta el permiso para registrar señales del PLC Error correction
251-0DE5	Error message La aplicación no puede arrancar Cause of error Falta el permiso para la versión del osciloscopio interno de control Error correction
251-0DE6	Error message La señal escogida no recibe soporte Cause of error El permiso para señales de PLC no está disponible Error correction

Número de error	Descripción
251-0E18	Error message Comprobar datos del fichero SCO Cause of error Ha abierto una versión anterior de un fichero SCO que ya no es compatible con la versión actual. Error correction Comprobar los datos incorporados.
251-0E28	Error message No se ha podido guardar el fichero Trace Cause of error No es posible escribir en el fichero Trace. Error correction Comprobar si para la partición seleccionada (p. ej. PLC:) existe un derecho de escritura.
251-0E29	Error message No se ha podido realizar la lectura del fichero Cause of error A un fichero no se pudo acceder con lectura. Error correction Comprobar si para la partición seleccionada (p. ej. PLC:) existe un derecho de lectura.
251-0E2A	Error message Falta el derecho de registro necesario para una señal Cause of error Al cargar un fichero o en la inicialización del control numérico, debido a los derechos de usuario modificados una señal no tiene el derecho de registro necesario. En el diálogo de selección del osciloscopio integrado, la señal se pone en OFF Error correction
251-0E2B	Error message No se ha encontrado el ID de señal en la lista de señales desbl. Cause of error La señal ID empleada no se encontró en la lista de las señales permitidas. En el diálogo de selección del osciloscopio integrado, la señal se pone en OFF. Error correction

Número de error	Descripción
251-0E2C	Error message Sin permiso para registrar la señal Cause of error Para esta señal falta el derecho de registro. En el diálogo de selección del osciloscopio integrado, la señal se pone en OFF. Error correction
251-0E2D	Error message No se ha encontrado el ID de señal en la lista de selección Cause of error La señal ID empleada no se encontró en la lista del diálogo de selección del osciloscopio integrado. La señal se pone en OFF. Posiblemente le falte al usuario registrado el derecho para un acceso a la señal. Error correction Nuevo registro como usuario con el derecho de acceso necesario
251-0E34	Error message La señal UVR seleccionada no está disponible Cause of error Al arrancar el registro de datos no puede asignarse la señal seleccionada de la UVR. Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.
251-0E35	Error message Error en la sincronización de las señales de la CC o UVR Cause of error Al arrancar el registro de datos se ha producido un error de sincronización entre el interpolador, la unidad de regulación CC o la UVR. Deben registrarse señales del CC o de la UVR, pero el interpolador no recibe ninguna respuesta de CC o UVR. Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
251-0E36	Error message Señal condición disparo [SAVED] en Trace referencia no se cumple Cause of error Se ha fijado una señal como [SAVED], pero falta que se cumpla una condición de activación para el rastreo de referencia. Error correction Antes de utilizar el estado de señal [SAVED], el rastreo de referencia debe cumplir una condición de activación. En caso contrario, el recorrido de la señal no se podrá asignar temporalmente.
251-0E37	Error message Señal condición disparo [SAVED] en Trace actual no se cumple Cause of error Se utilizará el estado de señal [SAVED], pero el rastreo actual no cumple ninguna condición de activación. Error correction Si se utiliza el estado de señal [SAVED], el rastreo actual debe cumplir una condición de activación. De lo contrario, el recorrido de la señal no se podrá asignar temporalmente.
251-0E48	Error message Puesta en marcha remota o modo de servicio activo Cause of error Se ha conectado una aplicación HEIDENHAIN externa al control numérico a través de la red destinada exclusivamente a la puesta en servicio o al mantenimiento. Error correction Desconectar del control numérico todas las aplicaciones que no estén desbloqueadas para el funcionamiento del producto cuando estas se ejecuten.
260-01FB	Error message Módulo PLC no disponible: %1 Cause of error No se ha podido encontrar el módulo PLC seleccionado. Error correction Seleccionar otro módulo PLC o informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
260-01FC	Error message Fichero temporal erróneo Cause of error No se ha podido generar el fichero temporal. Error correction Seleccionar otro programa PLC o informar al servicio postventa.
260-01FD	Error message Compiler no encontrado Cause of error El compilador PLC / interpretador PET no ha podido cargarse. Error correction Informar al servicio postventa.
260-01FE	Error message Programa/Tabla con un formato no válido Cause of error El programa PLC / la tabla PET tiene un formato erróneo. Error correction Corregir el programa / la tabla.
260-01FF	Error message Configuración del compiler PLC incorrecta Cause of error El fichero de configuración para el Compiler PLC contiene errores. Error correction Corregir el fichero de configuración. Para ello, tener en cuenta otros avisos de error.
260-0200	Error message Memoria insuficiente para el compiler/PET del PLC Cause of error La memoria es insuficiente para la carga del compilador PLC / PET. Error correction Liberar la memoria y compilar de nuevo.

Número de error	Descripción
260-0202	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Las causas de error a continuación sirven de soporte para el servicio para poder limitar y subsanar el error del sistema del PLC: - Un programa de PLC no se puede cargar por una configuración errónea del tipo del control. - Un programa de PLC no se puede cargar por una configuración errónea de la tabla de errores para el PLC-Compiler. - Un programa de PLC no se puede cargar porque se ha producido un error del sistema de ficheros inesperado. - Se se pueden leer las definiciones de símbolos para el programa del PLC o éstas contienen datos inesperados. - Existe otro error interno del sistema del PLC. Error correction Informar al servicio postventa
260-0203	Error message Por el momento no puede ejecutarse el comando Cause of error La orden no puede ser por el momento ejecutada, porque o bien se está ejecutando un programa NC o esta todavía activo un proceso de compilación. Error correction Parar la ejecución del programa e iniciar de nuevo el proceso de compilación
260-0204	Error message Por el momento no puede ejecutarse el comando Cause of error El comando no puede ejecutarse por el momento, ya que el autoinicio ya está activo. Error correction Finalizar el autoinicio e iniciar de nuevo el comando.
260-0205	Error message Programa PLC no pudo iniciarse Cause of error El programa PLC fue traducido correctamente, pero el PLC no pudo ser iniciado. Error correction Seleccionar otro programa PLC y traducir de nuevo; o informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
260-0206	Error message Ningún programa PLC activo Cause of error El programa PLC no está iniciado y por ello no está activo ningún programa para el Tracen. Error correction Seleccionar otro programa PLC y traducir de nuevo; o informar al servicio postventa.
260-0207	Error message Sin acceso al fichero símbolos del PLC (%1) Cause of error No puede accederse a un fichero de símbolos del PLC. Error correction Traducir de nuevo el programa PLC o seleccionar otro.
260-0208	Error message Símbolo local, no puede visualizarse Cause of error Error correction
260-0209	Error message Operando PLC no válido Cause of error La introducción no contiene ningún operando PLC válidos. Error correction Por favor, introducir correctamente el nombre del operando del PLC.
260-020A	Error message Actualización de los datos del operando imposible Cause of error No es posible por el momento la actualización de los datos del operando. Error correction Traducir de nuevo el programa PLC o informar al servicio postventa.
260-020B	Error message Fichero fuente no válido Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
260-020C	Error message Ninguna tabla de errores activa Cause of error La tabla de errores no está activa. Error correction Seleccionar de nuevo la tabla de errores u compilarla.
260-020D	Error message Ha fallado la compilación del programa PLC Cause of error No se ha podido compilar el programa PLC. Error correction Seleccionar otro programa PLC y compilar.
260-020E	Error message Ha fallado la compilación de tabla de errores PLC Cause of error La tabla de errores no pudo compilarse. Error correction Seleccionar otra tabla de errores y compilarla.
260-020F	Error message Se carga operando en Watchlist.... Cause of error Error correction
260-0210	Error message ¡Operando no reconocido! Cause of error Error correction
260-0211	Error message Operando %1 cargado en Watchlist Cause of error Error correction
260-021D	Error message Comando actual imposible: función Trace activa Cause of error En este momento no puede ejecutarse el comando. Un tracer externo se encuentra activo, por lo que no se permite este comando. Error correction Finalice el tracer externo y ejecute de nuevo el comando.

Número de error	Descripción
260-021E	Error message Comando actual imposible: autotest activo Cause of error En este momento no puede ejecutarse el comando. El autotest de la seguridad se encuentra activo, por lo que no se permite este comando. Error correction Aguarde a que finalice el autotest y ejecute de nuevo el comando.
260-0221	Error message Operando %1 inactivo/desactivado Cause of error El operando indicado no se puede activar / desactivar en la lista de E/S forzadas. Error correction Por favor, realizar el control y en caso necesario rectificar la lista de E/S forzadas.
260-0224	Error message Operando %1 duplicado Cause of error El operando indicado figura varias veces en la lista de E/S forzadas. Error correction - Adaptar la selección, es preciso que los operandos de PLC del mismo nombre figuren una sola vez en la lista de E/S forzadas. - En el caso de que figure varias veces, el último operando de la lista es el válido.
260-0235	Error message Consulta de datos no permitida Cause of error Debido a que faltan permisos de usuario, no se han podido solicitar datos al PLC. Error correction - Comprobar los permisos de usuario - En caso necesario, añadir los permisos adicionales necesarios al usuario actual
270-0001	Error message Err. del sist. en servidor SQL Cause of error Ha aparecido un error de software en el servidor SQL Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
270-0002	Error message Err. del sist. en servidor SQL Cause of error Se ha llamado a una función del servidor SQL aún no implementada Error correction Informar al servicio postventa
270-0003	Error message Err. del sist. en servidor SQL Cause of error El servidor SQL no puede localizar al remitente de una noticia. Error correction Informar al servicio postventa
270-0004	Error message Err. del sist. en servidor SQL Cause of error El servidor SQL no puede alcanzar al remitente de una noticia. Error correction Informar al servicio postventa
270-0005	Error message Nombre simbólico %1 no resoluble Cause of error El el servidor SQL se ha indicado un nombre simbólico de una tabla que no puede ser resuelto con los datos de configuración. Error correction - Comprobar los datos de configuración - Informar al fabricante de la máquina-
270-0006	Error message No se encuentra la tabla %1 Cause of error Se ha indicado al servidor SQL el camino de una tabla que no conduce a ningún fichero. Error correction - Corregir el camino indicado - Copiar o desplazar el fichero a la posición indicada

Número de error	Descripción
270-0007	Error message Error en el acceso al fichero %1 Cause of error Ha ocurrido un error al acceder al fichero indicado: - El fichero no está codificado en ISO Latin-15 y comienza con un Byte Order Mark (BOM) - El fichero no contiene signos de control permitidos, en especial el signo "NUL" - El fichero no se puede leer - El fichero se puede borrar, pero no se puede editar - El fichero se puede renombrar, pero no editar - Ha fallado el acceso anterior al archivo que ya estaba abierto - El sistema de ficheros ya tiene abiertos muchos ficheros a la vez - El sistema de ficheros no permite crear más ficheros - El sistema de ficheros notifica otro error Error correction - Comprobar la codificación de un fichero, cambiarla en caso necesario y eliminar el Byte Order Mark - Revisar el fichero para asegurarse de que no haya signos de control no permitidos y, en caso necesario, eliminarlos - Comprobar los permisos de acceso del fichero y, en caso necesario, ajustarlos - Comprobar el estado del sistema de ficheros y, en caso necesario, repararlo
270-0008	Error message Tabla %1 errónea Cause of error Se ha indicado un archivo de tabla con un nombre de archivo incorrecto o que contiene una descripción sintácticamente incorrecta de la tabla. Error correction - Compruebe el nombre de archivo de la tabla y corríjalo si es necesario. El nombre de archivo de una tabla puede constar de los siguientes caracteres: - Letras de la a a la z o de la A a la Z - Dígitos, 0-9 - Punto (.) - Guión bajo (_) - Compruebe la descripción de la tabla y corríjala si es necesario. Debe contener la palabra clave BEGIN, el nombre de la tabla y opcionalmente la palabra clave MM o PULG para la unidad de medida en este orden y por escrito - Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
270-0009	Error message Tabla %1 incompleta Cause of error Al servidor SQL se le ha indicado un fichero de tabla que no está concluido con la clave [END]. Probablemente el fichero estará incompleto. Error correction - Comprobar, si el fichero de tabla está completo. Dado el caso, insertar la clave [END] en una fila propia al final del fichero. - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000A	Error message Falta definición de columna %1 o es errónea Cause of error En la tabla figura una columna para la que no existe ninguna descripción en los datos de configuración o en la propia tabla, o bien cuya descripción en la tabla contiene errores. Error correction - Completar o corregir la descripción de la tabla - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000B	Error message Nombre de campo %1 ya asignado Cause of error En el servidor SQL se ha indicado un fichero de tabla que contiene un nombre de campo varias veces. Error correction - Corregir tabla - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000C	Error message Indicación SQL sintacticamente incorrecta Cause of error En el servidor SQL se ha indicado una instrucción SQL (Statement) sintácticamente falsa. Error correction - Introducir la indicación en la sintaxis correcta - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000D	Error message Literal no concluida Cause of error En el servidor SQL se ha indicado una instrucción SQL con una literal que no concluye correctamente con el símbolo '. Error correction Introducir la instrucción en la sintaxis correcta o informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
270-000E	Error message Nombre de campo %1 no encontrado Cause of error Se ha dado al servidor SQL una indicación SQL con un nombre de campo que no está contenido en la tabla. Error correction - Introducir la indicación en la sintaxis correcta - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000F	Error message Bloque de datos ya bloqueado Cause of error Se ha solicitado al servidor SQL bloquear el acceso a un bloque de datos que ya había sido bloqueado de otra manera o modificar un bloque de datos bloqueado de otra manera, Error correction - Eliminar el bloqueo anterior y repetir la instrucción - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0010	Error message Bloque de datos disponible con una longitud incorrecta Cause of error Al servidor SQL se le ha indicado una tabla que contiene al menos un bloque de datos cuya longitud difiere de la longitud de la fila con el nombre de campo. Error correction - Acortar el bloque de datos afectado o llenarlo con caracteres en blanco - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0011	Error message No se ha encontrado ningún otro bloque de datos Cause of error El servidor SQL no ha encontrado más bloques de datos en respuesta a una consulta SQL. Error correction Reformular la consulta, si el bloque de datos que se busca no aparece antes.

Número de error	Descripción
270-0012	Error message Valor falso de preasignación para el campo Cause of error Se ha requerido al servidor SQL que inserte un bloque de datos en una tabla, en la que un valor preasignado incorrecto ha sido indicado para al menos un campo de la descripción. Error correction - Corregir el valor preasignado, ya que en la mayoría de los casos, éste no puede guardarse en la longitud de campo disponible - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0013	Error message Valor incorrecto para el campo Cause of error Se ha requerido al servidor SQL que modifique un bloque de datos en una tabla, en la que un valor incorrecto ha sido indicado para al menos un campo. Error correction - Corregir el valor indicado, ya que en la mayoría de los casos, éste no puede guardarse en la longitud de campo disponible - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0014	Error message Número de valores incorrecto Cause of error Se ha requerido al servidor SQL que inserte o modifique un bloque de datos en una tabla en la que el número de los valores no se corresponde con el número de campos seleccionados. Error correction - Corregir la solicitud - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0015	Error message Err. del sist. en servidor SQL Cause of error Ha aparecido un error desconocido en el servidor SQL Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
270-0016	Error message Ya existe el sinónimo de la tabla Cause of error Se ha intentado generar de nuevo un nombre lógico para la tabla que ya existe. Error correction Seleccionar otro nombre o borrar primero el nombre existente.
270-0017	Error message No se ha encontrado el sinónimo de la tabla Cause of error Se ha intentado borrar o modificar un nombre lógico para una tabla que no existe. Error correction Seleccionar otro nombre
270-0018	Error message La tabla ya existe Cause of error Se ha intentado generar como nueva una tabla, a pesar de que ya existe una tabla con este nombre. Error correction Seleccionar otro nombre de tabla
270-0019	Error message La tabla aún está abierta Cause of error Se ha intentado modificar una descripción de una tabla o borrar una tabla estando la tabla abierta. Error correction Cerrar primero la tabla
270-001A	Error message No puede modificarse la fecha de configuración Cause of error Se ha intentado modificar o generar de nuevo un nombre lógico para una tabla, no obstante los datos de configuración correspondientes no pueden ser escritos. Error correction Finalizar el mecanizado en ejecución e intentar generar o modificar de nuevo el nombre lógico.

Número de error	Descripción
270-001B	Error message No puede leerse la descripción de las columnas Cause of error No pudo generarse ninguna descripción de las columnas para la tabla porque no está contenido el tipo de tabla en los datos de configuración o porque la propia descripción de las columnas guardada en la tabla está incompleta o es sintácticamente incorrecta. Error correction Comprobar los datos de configuración y añadir la descripción del tipo de tabla que falta. Abrir la tabla con un editor de texto y borrar o modificar la descripción de las columnas guardada en la tabla.
270-001C	Error message La tabla no contiene columnas Cause of error Se ha intentado generar o abrir una tabla sin columnas. Error correction Borrar la tabla y generarla de nuevo
270-001D	Error message Tabla protegida ante escritura Cause of error Se ha intentado generar o modificar una tabla que está en un medio protegido ante escritura o que está marcada como protegida ante escritura. Error correction Eliminar la protección ante escritura existente
270-001E	Error message Columna %1 ya existe en la tabla Cause of error Se ha intentado insertar otra vez en una tabla una columna que ya existe. Error correction Indicar otro nombre de columna.
270-001F	Error message Nombre del Index ya utilizado Cause of error Se ha intentado generar un índice para una tabla con un nombre que ya existe. Error correction Comprobar la indicación SQL e introducir otro nombre de índice.

Número de error	Descripción
270-0020	Error message No se ha encontrado el index Cause of error Se ha intentado borrar un índice que no existe. Error correction Introducir el nombre correcto
270-0021	Error message Valor %1 aparece varias veces Cause of error El valor indicado aparece más de una vez en una columna configurada para valores únicos Error correction Modificar los valores en la columna de tal manera que sólo aparezcan una vez.
270-0022	Error message No puede indexarse la columna %1 Cause of error Se ha intentado generar un índice para una columna que no ha sido configurada para valores únicos. Error correction - Modificar los valores de la columna de tal manera que sólo aparezcan una vez y configurar la columna como columna para valores únicos - Dado el caso, indicar otra columna para indexar
270-0023	Error message El nombre de la columna 1 es demasiado largo Cause of error El nombre de clave dado para la configuración de columna es igual o más largo que el propio ancho de la columna Error correction - Introducir un valor mayor para la anchura de la columna - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0024	Error message Fecha configuración %1 - %2 no contiene ningún valor Cause of error El atributo designado de la configuración de la columna contiene un String vacío. Error correction - Introducir un valor válido - Borrar el atributo si no se requiere un valor por defecto - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
270-0025	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene valor %3 sintácticamente incorrecto Cause of error El atributo designado de la configuración de la columna contiene un valor sintácticamente incorrecto. Error correction - Introducir un valor válido - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0026	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene valor %3 demasiado largo Cause of error El atributo designado de la configuración de la columna contiene un valor, que no puede introducirse en la columna con la anchura indicada Error correction - Introducir una valor mayor para la anchura de la columna - Introducir otro valor para el atributo - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0027	Error message Fecha configuración %1 - %2 no es necesaria Cause of error El atributo designado de la configuración de la columna no está definido para el tipo de datos de la columna Error correction - Borrar el atributo - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0028	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene valor %3 incorrecto Cause of error El atributo designado de la configuración de la columna está situado fuera del rango de valores, es, p.ej., menor que el valor mínimo. Error correction - Introducir un valor válido - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
270-0029	Error message La configuración del tipo de tabla %1 se refiere a una columna %2 no definida Cause of error La columna designada en la configuración del tipo de tabla no está definido. Error correction - Comprobar el nombre de la columna - Borrar la columna - Borrar la columna desde la configuración del tipo de tabla - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-002A	Error message La clave primaria del tipo de tabla %1 se refiere a una columna %2 no definida Cause of error La clave primaria designada no es ninguna columna del tipo de tabla. Error correction - Comprobar la indicación de la clave primaria - En la lista de columnas introducir la columna designada como clave primaria de la tabla. - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-002B	Error message La clave ajena del tipo de tabla %1 se refiere a una columna %2 no definida Cause of error La clave externa designada no es ninguna columna del tipo de tabla. Error correction - Comprobar la indicación de la clave externa - En la lista de columnas introducir la columna designada como clave externa de la tabla. - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-002C	Error message La clave ajena del tipo de tabla contiene una acción %2 sintacticamente falsa Cause of error Sintaxis incorrecta en la acción referencial para la clave externa de la tabla. Error correction - Comprobar la acción referencial indicada - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
270-002D	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error Cause of error La fecha de configuración especificada contenía errores. Los valores erróneos han sido reemplazados con valores por defecto para el funcionamiento del servidor SQL. Error correction - Corregir la fecha de configuración indicada - Comprobar si el parámetro primaryKey tiene el valor inicial correcto para la columna de la tabla - Si es necesario, informar al fabricante de la máquina
270-002E	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error Cause of error El dato de configuración indicado contiene errores y no ha sido aceptado para el funcionamiento del servidor SQL. Error correction - Corregir los datos de configuración indicados - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-002F	Error message No se introducido ninguna columna Cause of error La indicación SQL no especifica ninguna columna Error correction Introducir al menos una columna en la indicación
270-0030	Error message La clave primaria no puede ser modificada Cause of error La columna para la clave primaria no puede ser renombrada o borrada de la tabla. Error correction Comprobar la indicación SQL dada
270-0031	Error message La asignación %1 no es posible Cause of error Se ha intentado modificar un valor en la columna indicada como clave primaria para la tabla. Error correction Comprobar la indicación SQL dada

Número de error	Descripción
270-0032	Error message Falta el valor de la clave primaria %1 Cause of error Se ha intentado insertar una línea en la tabla sin que se haya indicado un valor en la columna de la clave primaria de la tabla. Error correction Comprobar la indicación SQL dada
270-0033	Error message El campo %1 no contiene ningún valor Cause of error Se ha intentado borrar el valor de la columna indicada. Pero para la columna debe indicarse un valor. Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.
270-0034	Error message Valor incorrecto en %1 Cause of error Se ha intentado asignar a la columna un valor sintácticamente incorrecto. Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.
270-0035	Error message Valor para %1 es demasiado largo Cause of error Se ha intentado asignar un valor a la columna que es más largo que el ancho de la columna. Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.
270-0036	Error message Valor incorrecto en %1 Cause of error Se ha intentado asignar a la columna un valor fuera del rango de valores. Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.

Número de error	Descripción
270-0037	Error message No puede insertarse, borrarse ni modificarse el bloque de datos %1 Cause of error Se ha tratado de insertar un bloque de datos para su modificación o borrado que esta referido mediante una clave externa a un bloque de datos que no está disponible o que tiene otra referenciación mediante clave externa con al menos otro bloque de datos. Debido a esta acción referencial especificada se ha generado una referencia incorrecta. Error correction Comprobar la indicación SQL y corregir después las referencias.
270-0038	Error message No puede modificarse el bloque de datos %1 Cause of error Se ha intentado modificar una frase de datos que utiliza una clave externa para referirse a otra frase de datos. Mediante la acción referencial especificada se ha modificado una frase de datos, que ya había sido modificada por la indicación SQL. Error correction Comprobar la indicación SQL y corregir después las referencias.
270-0039	Error message Bloque de datos ya borrado Cause of error Al servidor SQL se le ha solicitado acceder a una frase de dato ya borrada mediante otra solicitud. Error correction - Corregir la solicitud - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-003A	Error message Nombre o tipo de tabla %1 errónea Cause of error Se ha indicado un nombre de tabla o tipo de tabla sintácticamente incorrecto. Los nombres o tipos de tabla deben empezar con una letra y pueden contener asimismo letras, cifras y el guión. Error correction Comprobar y corregir el nombre o tipo de tabla.

Número de error	Descripción
270-003B	Error message Soporte de datos casi lleno Cause of error Durante el cierre de los ficheros de las tablas no pudo cargarse ninguna versión compacta de éstos en el soporte de datos debido a que éste está demasiado lleno. Error correction Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.
270-003C	Error message La clave de modific. no designa ninguna columna del crono- fechador Cause of error En la configuración de la tabla se ha indicado una clave de modificación, pero la correspondiente columna no tiene el tipo TSTAMP. Error correction Seleccionar el tipo de columna TSTAMP o configurar otra columna cronoselladora como clave de modificación.
270-003D	Error message La clave de modificación designa una columna de sólo lectura Cause of error En la configuración de la tabla se ha indicado una clave de modificación y la correspondiente columna ha sido declarado como de sólo lectura. Esto no puede ser admitido porque esta columna en modificaciones debe aceptar permanentemente el actual sello del cronómetro. Error correction Eliminar READONLY en la configuración de la columna o configurar otra columna cronoselladora como clave de modificación.
270-003E	Error message La clave de modificación designa una columna única Cause of error En la configuración de la tabla se ha indicado una clave de modificación y la correspondiente columna ha sido declarado como unívoca. Esto no puede ser admitido porque el mismo sello del cronómetro puede ser memorizado en varias filas en modificaciones cercanas en el tiempo. Error correction Eliminar UNIQUE en la configuración de la columna o configurar otra columna cronoselladora como clave de modificación.

Número de error	Descripción
270-003F	Error message Juntar las tablas incompatibles Cause of error En Unir se han indicado dos tablas que tienen tipos básicos diferentes. Los tipos básicos se diferencian en las tablas por las terminaciones del fichero o las líneas de la cabecera. Error correction Comprobar las terminaciones de los ficheros y las líneas de la cabecera de ambos ficheros de las tablas así como su configuración. Si las tablas poseen tipos básicos diferentes, no pueden unirse.
270-0040	Error message La columna %1 para funciones especiales no es admisible Cause of error La columna indicada para una función especial (clave primaria, clave externa, sello temporal o contraseña) no existe, el tipo de datos es incorrecto o es demasiado corta. Información adicional - Es imprescindible que el tipo de datos de la columna de la clave externa sea el mismo que el de la columna de la clave primaria. - Es imprescindible que el tipo de datos de la columna de sello temporal sea TSTAMP y tenga como mínimo 19 caracteres. - Es imprescindible que el tipo de datos de la columna de la contraseña sea TEXT y tenga como mínimo 15 caracteres. - Las columnas de la contraseña y del sello temporal no deben estar protegidas contra escritura y no deben ser unívocas. Error correction Corregir la descripción del tipo de tabla o de las columnas en los datos de configuración.
270-0041	Error message La frase de datos %1 está protegida con una contraseña Cause of error Ud. ha intentado borrar, modificar o eliminar la protección por contraseña de una frase de datos de una tabla protegida por contraseña. Error correction - A fin de poder modificar la frase de datos, en la columna de la contraseña se debe introducir de nuevo la contraseña o bien eliminar la protección por contraseña. - Antes de borrar la frase de datos, se debe eliminar la protección por contraseña. - A fin de poder eliminar la protección por contraseña, en la columna de la contraseña se debe introducir el carácter '!' y a continuación la contraseña.

Número de error	Descripción
270-0042	Error message La frase de datos %1 se ha modificado de forma ilícita Cause of error La suma de comprobación calculada para la frase de datos no coincide con la suma de comprobación almacenada. El fichero de la tabla se ha manipulado mediante una aplicación externa o bien está dañado en el medio de almacenamiento. Error correction Recuperar la copia de seguridad del fichero de tabla afectado.
270-0043	Error message Posiblemente, el fichero de tabla %1 se haya manipulado Cause of error No se ha almacenado la suma de comprobación en la columna de contraseña para todas las frase de datos en el fichero de tabla. Posiblemente, se han modificado frases de datos mediante una aplicación externa. Error correction Comprobar que todas las frases de datos sean correctas o bien recuperar una copia de seguridad del fichero de tabla.
280-0064	Error message FN 14: número de error %1 Cause of error Error forzado a través de la función FN14 (DIN/ISO: D14). Con esta función se llaman avisos programados previamente del fabricante de la máquina (p. ej. de un ciclo de fabricación). Si se alcanza durante la ejecución o test del programa una frase con FN14 (D14), el programa será interrumpido y se emitirá el aviso correspondiente. Error correction Buscar la descripción del error en el Manual de la máquina y reiniciar el programa una vez el error ha sido eliminado.
280-03E8	Error message ¿Cabezal? Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin haber conectado previamente el cabezal. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
280-03E9	Error message Falta eje de la herramienta Cause of error Se ha programado una frase de posicionamiento con corrección del radio de la herramienta sin haber llamado previamente a una herramienta. Error correction Modificar el programa NC.
280-03EA	Error message Radio herram. demasiado pequeño Cause of error - El radio de herramienta es demasiado pequeño para el mecanizado seleccionado. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: se ha definido una anchura que es mayor que cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: se ha introducido un diámetro de centrado que es mayor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: la anchura de la ranura es mayor que el radio de la herramienta multiplicado por seis. Error correction - Debe usarse una herramienta con un radio más grande. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: la anchura de la ranura es mayor que el diámetro de herramienta; debe definirse como inferior a cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: utilizar una herramienta más grande. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: definir la anchura de la ranura mayor que el diámetro de la herramienta y más pequeña que el radio de la herramienta multiplicado por seis.

Número de error	Descripción
280-03EB	Error message Radio herramienta excesivo Cause of error Fresado de contorno: en Compensación del interior, el radio de una frase circular es menor que el radio de la herramienta. - Fresado de rosca: el diámetro del núcleo de la rosca es menor que el diámetro de la herramienta. - Fresado de ranuras: la amplitud de la ranura al desbastar es menor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 251, cajera rectangular: el radio de redondeo Q220 es menor que el radio de la herramienta. - Ciclo 214: el diámetro de la pieza en bruto es menor que el diámetro de la herramienta indicado. Error correction - Utilizar una herramienta más pequeña. - Fresado de ranuras: dado el caso, utilizar una sobremedida menos (Q368) - Ciclo 214: utilizar una herramienta más pequeña, corregir el diámetro de la pieza en bruto
280-03EC	Error message Campo excedido Cause of error Durante la digitalización se ha sobrepasado el campo de digitalización. Error correction Comprobar valores del ciclo Campo, en especial los valores del eje del palpador.
280-03ED	Error message Posición inicial incorrecta Cause of error Digitalizar con líneas de nivel: Posición de comienzo seleccionada erróneamente. Error correction Comprobar ejes definidos en ciclo Líneas de nivel.
280-03EE	Error message Giro no permitido Cause of error Rotación del ciclo de palpación programada. Error correction 1. Anular el ciclo de rotación.

Número de error	Descripción
280-03EF	Error message Factor de escala no permitido Cause of error Factor dimensional del ciclo de palpación programada. Error correction Ciclo factor de escala o factor de medida específicamente referido al eje.
280-03F0	Error message Imagen espejo no permitida Cause of error Reflejar del ciclo de palpación programada. Error correction Anular el reflejo del ciclo.
280-03F1	Error message Desplaz. punto cero no permitido Cause of error Desplazamiento punto cero activado. Error correction Anular ciclo de desplazamiento del punto cero.
280-03F2	Error message Falta avance Cause of error No se ha programado ningún avance. Error correction Modificar programa NC, FMAX actúa sólo frase a frase.
280-03F3	Error message Valor introduc. incorrecto Cause of error - El valor introducido queda fuera de los límites de introducción. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Se ha introducido con valor cero la profundidad de taladrado hasta rotura de viruta (Q257). Error correction - Introducir un valor correcto. - Introducir para Q257 un valor distinto de 0.

Número de error	Descripción
280-03F4	Error message Signo erróneo Cause of error El tiempo de espera programado en el ciclo Tiempo de espera o en Taladrado/Roscado (a través de parámetros Q) es negativo. Error correction Editar parámetro del ciclo.
280-03F5	Error message Angulo no permitido Cause of error - Los ángulos espaciales programados en el ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado no pueden alcanzarse con el dispositivo actual (p.ej., cabezal universal, sólo es accesible un hemisferio). - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - El ángulo de la punta(ANGULO T) de la herramienta activa es definido con 180°. Error correction - Modificar el ángulo espacial introducido - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - Utilizar valores angulares mayores que 0 y menores que 180°.
280-03F6	Error message Punto de contacto inalcanzable Cause of error En el ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o en la utilización de los ciclos de palpación manuales no se ha alcanzado ningún punto de palpación. Error correction - Preposicionar el palpados más cercano a la pieza.
280-03F7	Error message Demasiados puntos Cause of error Generación automática de puntos para el campo de digitalización en el modo de funcionamiento "Posicionar con introducción manual: Se ha sobrepasado el número máximo de puntos memorizables (893). Error correction Aumentar la distancia entre puntos previamente a grabar de nuevo el campo de digitalización.

Número de error	Descripción
280-03F8	Error message Introducción contradictoria Cause of error Los valores introducidos son contradictorios. Error correction Compruebe los valores introducidos.
280-03F9	Error message Ciclo incompleto Cause of error - Se borró una parte de un ciclo. - Se añadieron otras frases NC dentro de un ciclo. Error correction - Definir el ciclo completamente de nuevo. - Borrar las frases NC de dentro del ciclo.
280-03FA	Error message Plano mal definido Cause of error En la definición de un ciclo Líneas de nivel (TCH PROBE 7) se ha programado en el punto inicial un eje de columna. Error correction Modificar el programa NC.
280-03FB	Error message Programación eje erróneo Cause of error - Se ha programado un eje erróneo en la frase de datos ligeramente resaltada. - Ciclo 403 del palpador digital: se ha programado un eje de compensación (Q312) erróneo. Error correction - Debe revisarse si se ha programado dos veces un mismo eje. - Ciclo 403 del palpador digital: en el parámetro Q312 deben seleccionarse solo ejes de compensación que también estén disponibles en la descripción de la cinemática.
280-03FC	Error message RPM erróneas Cause of error La velocidad del cabezal programada no está entre el patrón existente de los niveles de velocidad del cabezal. Error correction Introducir la velocidad correcta.

Número de error	Descripción
280-03FD	Error message Correc. radio sin definir Cause of error Se ha programado una frase de posicionamiento sencillo con corrección de radio en la que no se genera ningún movimiento sin tener en cuenta la corrección (p.ej., IX+0 R+, DIN/ISO: G7). Error correction Modificar el programa NC.
280-03FE	Error message Redondeo no permitido Cause of error En la frase de posicionamiento anterior a un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) se ha programado bien sólo un movimiento en el eje de la herramienta o bien un final de corrección con la función M98. Error correction Modificar el programa NC.
280-03FF	Error message Radio redondeo excesivo Cause of error - En la definición de un contorno de una cajera de contorno o de un trazado de contorno se ha programado un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) con un radio de redondeo tan grande, que el círculo de redondeo no puede ser insertado entre los elementos del contorno adyacentes. - En un ciclo de mecanizado (Cajera rectangular/Isla rectangular) se ha definido un radio de redondeo que no es posible insertar. Error correction - determinar una radio de redondeo menor en el subprograma contorno. - comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.
280-0400	Error message Comienzo progr. no definido Cause of error Modo de interpolación indefinido. Error correction Iniciar el programa NC de nuevo.

Número de error	Descripción
280-0401	Error message Imbricación demas. elevada Cause of error Se han programado más de 8 LLamadas a subprograma imbricadas (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0). Error correction Comprobar si los subprogramas han sido cerrados siempre con LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0).
280-0402	Error message Falta referencia ángulo Cause of error En la frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) no se ha definido ningún ángulo polar o ningún ángulo polar incremental, es decir: - La distancia entre la última cota programada y el polo es menor o igual a 0,1µm. - Entre la aceptación del polo y la frase LP-/CP se ha programado un giro. Error correction - Programar el ángulo polar absoluto. - Comprobar la situación del polo. - Dado el caso, cancelar el giro.
280-0403	Error message Ningún ciclo mecanizado definido Cause of error No se ha definido delante de los ciclos 220/221 (figura de puntos línea/círculo) ningún ciclo de mecanizado. Error correction Definir ciclo de mecanizado delante del ciclo 220/221.
280-0404	Error message Anchura ranura insuficiente Cause of error La anchura definida en el ciclo Ranura no puede ser mecanizada con la herramienta activa. Error correction Utilizar una herramienta más pequeña.
280-0405	Error message Cajera demasiado pequeña Cause of error Las longitudes de los lados definidos en el ciclo Cajera rectangular son demasiado cortas. Error correction Utilizar una herramienta más pequeña.

Número de error	Descripción
280-0406	Error message Q202 no definido Cause of error En uno de los ciclos de mecanizado 200 a 215 no hay definido el paso de profundización (Q202). Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.
280-0407	Error message Q205 no definido Cause of error El paso de profundización mínimo no está definido en el ciclo Taladrado universal. Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.
280-0408	Error message Q218 debe ser mayor que Q219 Cause of error Ciclo Acabado de cajera: Q218 debe ser mayor que Q219. Error correction Corregir los valores en el ciclo de mecanizado.
280-0409	Error message Ciclo de mecanizado no permitido Cause of error El ciclo de mecanizado no puede ser ejecutado en los ciclos MODELO CIRCULO y MODELO LINEAS. Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.
280-040A	Error message CYCL 211 no permitido Cause of error El ciclo 211 no puede ser ejecutado sobre los ciclos PATRON DE CIRCULO O PATRON DE LINEAS. Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.
280-040B	Error message Q220 demasiado grande Cause of error Ciclo Acabado cajera o Acabado islas: Radio de redondeo Q220 es demasiado grande. Error correction Corregir radio de redondeo en ciclo de mecanizado.

Número de error	Descripción
280-040C	Error message Q222 debe ser mayor que Q223 Cause of error Ciclo Acabado islas circul.: El diámetro de pieza en bruto Q222 debe ser mayor al diám. de pieza acabada Q223. Error correction Corregir diámetro de pieza en bruto en ciclo mecanizado
280-040D	Error message Q244 debe ser mayor que 0 Cause of error Ciclo patrón de círculo: El diámetro del círculo dividido introducido es igual a cero. Error correction Corregir el diámetro del círculo dividido en el ciclo.
280-040E	Error message Q245 debe ser diferente de Q246 Cause of error Ciclo Patrón de círculo: Angulo final introducido igual al ángulo final. Error correction Corregir el ángulo inicial o el ángulo final en el ciclo.
280-040F	Error message Introducir campo angular < 360° Cause of error Ciclo Patrón de círculo: El campo angular introducido es mayor de 360°. Error correction Corregir el ángulo inicial o el final en el ciclo.
280-0410	Error message Q223 debe ser mayor que Q222 Cause of error En el ciclo acabar cajera circular ha introducido el diámetro de la pieza acabada (Q223) inferior al diámetro de la pieza bruta (Q222). Error correction Cambiar Q222 en la definición de ciclo.

Número de error	Descripción
280-0411	Error message Q214: 0 no permitido Cause of error Se ha introducido un valor 0 para la dirección de salida de la herramienta en la definición del ciclo 204. Error correction Introducir para Q214 valores entre 1 y 4.
280-0412	Error message Direc. desplazam. no definida Cause of error Se ha introducido en un ciclo de palpación la dirección de desplazamiento Q267 con valor 0. Error correction Introducir Q267 con valor +1 (dirección de recorrido positiva) o con valor -1 (dirección de recorrido negativa).
280-0413	Error message Tabla puntos cero inactiva Cause of error Ciclo de palpación para la determinación del punto de ref.: debería escribirse el punto medido en una tabla de puntos ceros; sin embargo, no se ha activado ninguna tabla de puntos cero en un modo de funcionamiento Ejecución del programa. Error correction Activar la tabla de puntos cero, en la cual debe introducirse el punto medido, en el modo de funcionamiento Ejecución del programa frase a frase o Ejecución del programa continua.
280-0414	Error message Error posición: centro en eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación del sobrepaso de tolerancia Centro 1er eje Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
280-0415	Error message Error posición: centro en eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación sobrepaso de tolerancia Centro 2º eje. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
280-0416	Error message Diámetro taladro muy pequeño Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro del taladro por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
280-0417	Error message Diámetro taladro excesivo Cause of error - Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobre-paso de tolerancia diámetro del taladro. - Ciclo 208: El diámetro de taladro programado (Q335) no puede ser mecanizado con la herramienta activa. Error correction - Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo de medición. - Ciclo 208: Instalar una herramienta de mayor tamaño; el diámetro del taladro puede ser como máximo el doble de tamaño que el diámetro de la herramienta.
280-0418	Error message Diámetro isla muy pequeño Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro de isla por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
280-0419	Error message Diámetro isla excesivo Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del diámetro de la isla. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de
280-041A	Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de cajera en el 1er eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de

Número de error	Descripción
280-041B	Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de cajera en el 2º eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
280-041C	Error message Cajera muy grande: rechazo eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia longitud de cajera en el 1er eje. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
280-041D	Error message Cajera muy grande: rechazo eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de cajera en el 2º eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
280-041E	Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de la isla en el 1er eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
280-041F	Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de isla en el 2º eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
280-0420	Error message Isla muy grande: retocar eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia de la longitud de isla en el 1er eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
280-0421	Error message Isla muy grande: retocar eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de isla en el 2º eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
280-0422	Error message Ciclo med.: error cota máx. Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida sobrepasa el valor máximo permisible. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, verificar el protocolo de medida.
280-0423	Error message Ciclo med.: error cota mín. Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, verificar el protocolo de medida.
280-0424	Error message TCHPROBE 426: long. excede máx. Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida sobrepasa el máximo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
280-0425	Error message TCHPROBE 426: long. menor mín. Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
280-0426	Error message TCHPROBE 430: diámetro excesivo Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido sobrepasa el máximo valor permitido. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
280-0427	Error message TCHPROBE 430: diámetro pequeño Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido es menor que el mínimo valor permitido. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
280-0428	Error message Eje de medición no definido Cause of error No se ha definido ningún eje de medición en uno de los ciclos de medición 400, 402, 420, 425, 426 ó 427. Error correction Comprobar Q272 en el ciclo correspondiente. Valores admisibles: 1 ó 2; para ciclo 427: 1, 2 ó 3.
280-0429	Error message Toler. rotura herram. excedida Cause of error Durante la inspección de la pieza con un ciclo de medición se ha sobrepasado el valor de tolerancia de rotura de la herramienta de la tabla de herramientas. Error correction Comprobar si la pieza ha sido dañada.

Número de error	Descripción
280-042A	Error message Introducir Q247 diferente de 0 Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular de 0. Error correction Introduzca un paso angular (Q247) diferente de 0.
280-042B	Error message Introducir Q247 mayor que 5 Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular menor que 5 grados. Error correction Introducir un valor mayor que 5 grados para el paso angular (Q247) para asegurar una alta precisión en la medición.
280-042C	Error message ¿Tabla de puntos cero? Cause of error Para el mecanizado de un programa NC se necesita una tabla de puntos cero. No obstante, en la memoria NC del control no hay ninguna tabla memorizada, o bien hay varias y ninguna de ellas activada. Error correction Activar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento "Ejecución del programa continua".
280-042D	Error message Intr. modo fresado Q351 dif. a 0 Cause of error En un ciclo de mecanizado no se ha definido ningún modo de fresado (paralelo/contramarcha). Error correction Definir el modo de fresado con fresado paralelo = 1 ó fresado contramarcha = -1.
280-042E	Error message Reducir profundidad de roscado Cause of error La profundidad de roscado programada más un tercio del paso de rosca es mayor que la profundidad de taladrado o de erosión. Error correction Programar la profundidad de roscado menor en un tercio por el paso de la rosca que la profundidad de taladrado.

Número de error	Descripción
280-042F	Error message Realizar calibración Cause of error Se ha intentado realizar una medición con el ciclo 440 sin haberse realizado previamente una calibración. Error correction Repetir de nuevo el ciclo 440 con Q363 = 0 (calibrar).
280-0430	Error message Tolerancia excedida Cause of error Se han sobrepasado los valores límite introducidos en la tabla de herramientas TOOL.T en la columna LTOL o RTOL. Error correction Comprobar los valores límite para la herramienta de calibración activa.
280-0431	Error message Procesamiento de frases activo Cause of error La ejecución en bloques no está permitida en la función programada. Error correction Marcar la función programada con "saltar frases" y activar este ajuste. A continuación reiniciar de nuevo la ejecución por bloques.
280-0432	Error message ORIENTACION no permitida Cause of error - Su máquina no está equipada con orientación del cabezal - No puede ejecutarse la orientación del cabezal Error correction - ¡Rogamos consulten el manual de su máquina! - Comprobar el parámetro de máquina mStrobeOrient e introducir mediante el NC el valor para la función M ó -1 para la orientación del cabezal. ¡Rogamos consulten el manual de su máquina!

Número de error	Descripción
280-0433	Error message 3DROT no permitido Cause of error Se ha intentado ejecutar una de las siguientes funciones descritas a continuación estando activa la inclinación del plano de mecanizado. - Fijar punto de referencia - Un ciclo de palpación 40x para la generación de una posición inclinada Error correction Desactivar la inclinación del plano de mecanizado e iniciar el programa de nuevo.
280-0434	Error message Activar 3DROT Cause of error La función Inclinar plano de mecanizado está inactiva en el modo de funcionamiento manual. Error correction Activar 3DROT en el modo de funcionamiento manual.
280-0435	Error message ¡Comprobar signo profundidad! Cause of error El ciclo solo puede ejecutarse en dirección negativa (ciclo 204: dirección positiva) porque el dato de configuración displayDepthErr está en on. Error correction - Introducir una profundidad negativa (ciclo 204: positiva) para ejecutar el ciclo - Establecer el dato de configuración displayDepthErr en off para mecanizar el ciclo en dirección positiva (ciclo 204: dirección negativa) - Introducir el diámetro en negativo en el ciclo 240 para ejecutar el mecanizado en dirección negativa del eje de herramienta.

Número de error	Descripción
280-0436	Error message ¡Q303 no def. en ciclo de med.! Cause of error No ha definido el parámetro Q303 (transmisión de valores de medida) en uno de los ciclos de medida 410 a 418 (valor actual = -1). Al escribir los resultados de medida en una tabla (de puntos cero o de preset) se recomienda por motivos de seguridad una selección definida de la transmisión del valor de medida. Error correction Modificar parámetro Q303 (transmisión del valor de medida) en el ciclo de medida causante del error: - Q303=0: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas activo de la pieza en la tabla de punto cero activa (¡activar en el programa con el ciclo 7!). - Q303=1: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas fijo de la máquina (valores REF) en la tabla preset (¡activar en el programa con el ciclo 247!). - Q303=-1: la transmisión de valores de medida no está definida. El TNC genera automáticamente este valor, al introducir un programa que se ha creado en un TNC 4xx o con un software anterior del iTNC 530, o al cancelar la pregunta por la transmisión de valores de medida con la tecla END durante la definición del ciclo.
280-0437	Error message Eje de herramienta no permitido Cause of error - Se ha llamado el ciclo de palpación 419 con un eje de herramienta no autorizado. - Se ha llamado la función PATTERN DEF en conexión con un eje de herramienta no autorizado. Error correction - Llamar el ciclo de palpación 419 sólo con un eje de herramienta X, Y o Z. - Utilizar la función PATTERN DEF sólo con eje herramienta Z (TOOL CALL Z).
280-0438	Error message Valor calculado incorrecto Cause of error El TNC ha calculado un valor demasiado alto en el ciclo de palpación 418. Probablemente se han definido los cuatro taladros a palpar en un orden incorrecto. Error correction Comprobar el orden de palpación. Tener en cuenta el modo de empleo de los ciclos de palpación.

Número de error	Descripción
280-0439	Error message Puntos de medición contradict. Cause of error - En uno de los ciclos de palpación 400, 403 ó 420 se ha definido una combinación de puntos y ejes de medición que es contradictoria. - El valor seleccionado para el punto de medición en el ciclo 430 genera una división por cero. Error correction - Con eje de medición = eje principal (Q272=1) definir los parámetros Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje secundario (Q272=2) definir los parámetros Q263 y Q265 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje de palpación (Q272=3) definir los parámetros Q263 y Q265 o Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Seleccionar los puntos de medición de tal manera que tengan siempre coordenadas diferenciadas en todos los ejes.
280-043A	Error message ¡Altura segur. introd. incorr.! Cause of error En el ciclo 20 (ISO: G120) se ha introducido una altura de seguridad (Q7) más pequeña que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5). Error correction Introducir una altura de seguridad (Q7) que sea mayor que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5).
280-043B	Error message ¡Tipo profundiz. contradictorio! Cause of error La estrategia de profundización definida en uno de los ciclos 251 a 254 se contradice con el ángulo de profundización definido en la herramienta activa. Error correction Modificar el parámetro Q366 en uno de los ciclos 251 a 254 o modificar el ángulo de profundización ANGLE de la herramienta activa. Combinaciones admitidas de parámetro Q366 y ángulo de profundización ANGLE: Para profundización vertical: Q366 = 0 y ANGLE = 90 Para profundización helicoidal: Q366 = 1 y ANGLE > 0 Con la tabla de herramientas inactiva, definir Q366 con 0 (sólo se permite profundización vertical).

Número de error	Descripción
280-043C	Error message Ciclo de mecanizado no permitido Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo de mecanizado relacionado con los ciclos 220 ó 221 que no puede combinarse con estos ciclos. Error correction Los siguientes ciclos de mecanizado no pueden combinarse con los ciclos 220 y 221: - Ciclos de los grupos SLI y SLII - Ciclos 210 y 211 - Ciclos 230 y 231 - Ciclo 254
280-043D	Error message Línea protegida ante escritura Cause of error - Se ha intentado modificar o eliminar una línea protegida ante escritura de la tabla de puntos de referencia. - Se ha intentado escribir un valor en la línea activa de la tabla de puntos de referencia. Error correction - No está permitido sobrescribir el punto de referencia activo. Usar otro número de punto de referencia. - La protección contra escritura fue activada por el fabricante. Es posible que haya un punto de referencia dijo definido en esta línea. En caso necesario, contactar con el fabricante. - La protección contra escritura fue definida por el usuario en el archivo TNC.SYS. En caso necesario, desactivar la protección contra escritura. - Se ha intentado modificar la línea 0. Esta no puede modificarse.
280-043E	Error message Sobremed. mayor que profundidad Cause of error Ciclos Contorno SLII o ciclos de fresado 25x: se ha introducido una sobremedida de la profundidad mayor que la profundidad de fresado. Error correction - Ciclos SLII: Comprobar Q4 en ciclo 20 (DIN/ISO: G120) - Ciclo de fresado 25x: Comprobar sobremedida Q369 y profundidad Q201

Número de error	Descripción
280-043F	Error message Angulo de punta no definido Cause of error En el ciclo de centrado 240 se ha definido el parámetro Q343 de tal modo que debe centrarse en un diámetro. En un ciclo de taladrado se ha definido el parámetro Q395 de tal modo que la profundidad hace referencia al diámetro de herramienta. Se ha programado un ciclo para el biselado. Para ello, el ángulo extremo debe ser de entre 1 y 179 grados. Sin embargo, no se ha definido ningún ángulo extremo para la herramienta activa. Error correction - Establecer el parámetro Q343 en 0 (centrado en la profundidad introducida). - Establecer el parámetro Q395 en 0 (la profundidad hace referencia al extremo de la herramienta). - Definir el ángulo extremo en la columna T-ANGLE de la tabla de herramienta TOOL.T.
280-0440	Error message Datos contradictorios Cause of error En el ciclo de centrado 240 se ha definido la selección Profundidad/Diámetro (Q343) con una combinación de los parámetros Profundidad (Q201) y Diámetro (Q344) no permitida. Error correction Definiciones permitidas: Q343=1 (diámetro introducido activo): Q201 debe ser igual a 0 y Q344 debe ser distinto de 0. Q343=0 (profundidad introducida activa): Q201 no debe ser igual a 0 y Q344 debe ser igual a 0.
280-0441	Error message ¡Posición ranura 0 no permitida! Cause of error Se ha intentado ejecutar el ciclo 254 con posición de ranura 0 (Q367=0) en conjunción con el ciclo 221 Figura de puntos. Error correction Utilizar posición de la ranura Q367=1, 2 ó 3, si se quiere ejecutar el ciclo 254 con el ciclo 221 Figura de puntos.
280-0442	Error message Introd. profund. no igual a 0 Cause of error Se ha definido un ciclo de mecanizado con profundización 0. Error correction Introducir profundidad no igual a 0.

Número de error	Descripción
280-0443	Error message Conmutación Q399 no permitida Cause of error Se ha intentado conectar el seguimiento angular con el ciclo 441 del sistema de palpación, a pesar de que esta función ha sido desactivada mediante el origen de configuración. Error correction Fijar a ON el seguimiento en la columna TRAC de la tabla del palpador y a continuación calibrar de nuevo el palpador.
280-0444	Error message Herramienta no definida Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas. Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.
280-0445	Error message Número herramienta no permitido Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un número de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina. Error correction - Utilizar el nombre de la herramienta. - adecuar el parámetro de máquina 7483, si fuera necesario, contactar con el fabricante de la máquina.
280-0446	Error message Nombre herramienta no permitido Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un nombre de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina. Error correction - Utiliza el número de herramienta - Contactar si fuera necesario con el fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
280-0447	Error message Opción de software inactiva Cause of error Se ha intentado utilizar una opción de software. que no está desbloqueada en su TNC. Error correction Debe ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el fabricante del control para solicitar la opción de software.
280-0448	Error message Imposible restaurar cinemática Cause of error Se ha intentado restaurar una cinemática que no concuerda con la cinemática activa en estos momentos. Error correction Sólo restaurar cinemáticas si se está seguro de una descripción cinemática idéntica.
280-0449	Error message Función no permitida Cause of error Se ha intentado utilizar una función, que está bloqueada en el TNC a través de la administración FCL. Error correction Funciones FCL están bloqueadas de forma estándar tras una actualización de software. Tras la introducción de la palabra clave 65535 en el menú SIK puede desbloquearse esta función a modo de test durante un cierto tiempo. Tras la introducción de una clave sujeta a coste podrá liberarse la función FCL de forma duradera. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o de su control.
280-044A	Error message Cotas pza. bruto contradictorias Cause of error Se han definido en un ciclo de mecanizado dimensiones de la pieza en bruto que son más pequeñas que las dimensiones de la pieza acabada. Error correction Comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.

Número de error	Descripción
280-044B	Error message Posición medida no permitida Cause of error En la medición de la cinemática se genera un posición de medida de 0° en uno de los ejes rotativos disponibles. Esto no está permitido. Error correction Seleccionar en todos los ejes el ángulo inicial, ángulo final y, dado el caso, el número de mediciones de tal manera que no pueda generarse ninguna posición de medición en la posición 0°.
280-044C	Error message Acceso a la cinemática imposible Cause of error El control no pudo acceder a la dirección de la cinemática activa. (Lectura o Escritura) - No existe ninguna descripción de la cinemática válida - La descripción de la cinemática está protegida ante escritura. Error correction - Utilizar una descripción de la cinemática válida. - Anular la protección ante escritura de la descripción de la cinemática
280-044D	Error message Pos. med. no en área desplaz. Cause of error Se ha definido una posición de medición que está situada fuera del área de desplazamiento de los ejes rotativos. Error correction Seleccionar el ángulo inicial y/o el ángulo final de tal manera que la posición de medición esté situada en el área de desplazamiento.

Número de error	Descripción
280-044E	Error message No es posible compens. preset Cause of error Se ha intentado tramitar una compensación del punto de referencia, a pesar de que en la descripción de la cinemática no se dispone de todos los registros introducidos requeridos para ello. Por ello sólo puede ejecutarse la compensación del preset si están introducidas en la descripción de la cinemática tres transformaciones consecutivas en el sistema de coordenadas de la máquina. Error correction Modificar el número de puntos de medición en el ciclo de tal manera que el control pueda ejecutar una compensación del preset. Dado el caso, póngase en contacto con el fabricante de la máquina.
280-044F	Error message Radio de hta. demasiado grande Cause of error - En uno de los ciclos 251 hasta 254 ha definido dimensiones demasiado pequeñas. - En uno de los ciclos 251 hasta 254 la sobremedida lateral es demasiado grande. Error correction - Utilizar una herramienta más pequeña. - Reducir la sobremedida.
280-0450	Error message Tipo profundización no posible Cause of error En uno de los ciclos 251-254 se ha definido una estrategia de profundización que con las dimensiones definidas en ciclo no es posible. Error correction Utilizar una herramienta más pequeña u otra estrategia de profundización. Establecer el dato de configuración suppressPlungeErr en on para suprimir esta supervisión o usar RCUTS en la tabla de herramientas. Usar una herramienta con suficiente anchura de corte e incluirla en la columna RCUTS de la tabla de herramientas.

Número de error	Descripción
280-0451	Error message Error def. ángulo profundización Cause of error Ha definido de manera equivocada el ángulo de profundización (columna ANGLE en la tabla de herramientas) para la estrategia de profundización seleccionada. Error correction Definir un ángulo de profundización superior a 0° e inferior a 90°
280-0452	Error message Ángulo de apertura no definido Cause of error Ha definido un ángulo de apertura de 0° en el ciclo. Error correction Definir un ángulo de apertura superior a 0° en la definición de ciclo.
280-0453	Error message Anchura ranura demasiado grande Cause of error Ha definido la anchura de una ranura circular como mínimo igual de grande que el diámetro del semicírculo. Error correction Introducir en la definición de ciclo una anchura de ranura inferior al diámetro del semicírculo.
280-0454	Error message Factores de escala diferentes Cause of error Se intentó escalar un movimiento circular con diferentes factores de escala específicos para cada eje. Error correction Escalar mov. circulares sólo con igual factor de escala.
280-0455	Error message Inconsistencia de datos de hmta. Cause of error Dispone de una herramienta activa cuyos datos no coinciden con los datos calibrados del sistema de palpación. Error correction Traslade los datos calibrados del sistema de palpación a la tabla de herramientas y realice un TOOL CALL para activar los datos modificados.

Número de error	Descripción
280-0456	Error message MOVE no es posible Cause of error En un ciclo KinematicsOpt ha seleccionado un posicionamiento de eje de giro con la función MOVE a pesar de que ésto no es posible con la configuración actual. Error correction Desactivar la función MOVE: - Introducir altura de retirada Q408 superior a 0. - Definir la altura de retirada Q408 suficientemente alta para poder realizar movimientos de giro sin colisiones.
280-0457	Error message Fijar Preset no permitido. Cause of error - Se ha intentado guardar un punto de referencia en la tabla de puntos de referencia a pesar de que esta función está bloqueada por un parámetro de máquina. - Ciclo del palpador digital 403: no se permite establecer el punto de referencia en el eje seleccionado por el usuario. Podrían producirse errores tras inclinar el espacio de trabajo o conectar con TCPM (M128). Error correction - Establecer el parámetro de máquina MP7295 a 0 para los ejes X, Y y Z, y si es necesario, consultar al fabricante. - Comprobar el eje de compensación seleccionado por el usuario. Establecer un punto de referencia en el eje de compensación solo es posible en el primer eje de giro de la mesa (observado desde la pieza).
280-0458	Error message ¡Longitud rosca demasiado corta! Cause of error Suma de exceso y pendiente es superior a la longitud de la rosca. Error correction - Aumentar la longitud de rosca (en el ciclo 831 la longitud de exceso es igual a la pendiente)
280-0459	Error message Estado 3D-Rot contradictorio Cause of error El estado 3D-Rot para los modos de funcionamiento MANUAL y AUTOMÁTICO no coincide. Error correction Ajustar el el 3D-Rot en los modos de funcionamiento MANUAL y AUTOMÁTICO el mismo estado (ACTIVO/INACTIVO).

Número de error	Descripción
280-045A	Error message Configuración incompleta Cause of error Los datos de configuración no están preparados para esta aplicación. Error correction - Informar al fabricante de la máquina.
280-045B	Error message Ninguna herramienta activa Cause of error Para la función ejecutada se requiere una herramienta de torneado. Error correction - Introducir una herramienta de torneado (definido en la columna TIPO de la tabla de herramientas).
280-045C	Error message Orientación herram inconsistente Cause of error La orientación de la herramienta TO no concuerda con el mecanizado seleccionado. Error correction Comprobar el registro introducido para la orientación de la herramienta de la cuchilla del torno y la selección (AXIAL / RADIAL) del ciclo empleado.
280-045D	Error message ¡Ángulo imposible! Cause of error El ángulo introducido no es posible. Un ángulo de cono no puede ser 0 ó 180 grados. Error correction - Corregir el valor para el ángulo introducido. - Introducir un ángulo de cono entre 0 y 180 grados, y/o entre 0 y -180 grados.
280-045E	Error message Radio círculo demasiado pequeño! Cause of error El radio del círculo programado es demasiado pequeño. Fresado de rosca: el desplazamiento para avellanar el frontal es demasiado pequeño. Error correction - Revisar los valores programados para la frase de círculo. - Fresado de rosca: el desplazamiento para avellanar se debe programar superior a 0.

Número de error	Descripción
280-045F	Error message ¡Salida rosca demasiado corta! Cause of error El fin de rosca es demasiado corto. El cálculo de la longitud mínima se efectúa del modo siguiente: exceso de rosca * profundidad de rosca / distancia de seguridad. Error correction - Aumente el valor del fin de rosca.
280-0460	Error message Puntos de medida contradictorios Cause of error Los puntos medidos dan como resultado dos rectas paralelas, a partir de las cuales no es posible obtener ningún punto de intersección. No se puede calcular ninguna recta a partir de dos puntos medidos idénticos. Error correction Seleccionar los puntos de medición de modo que todas las coordenadas de los distintos puntos sean distintas. Es preciso que dos puntos de medición de una recta presenten coordenadas distintas.
280-0461	Error message Demasiadas limitaciones Cause of error Para el mecanizado de planeado se han seleccionado demasiadas limitaciones. Error correction Ajustar como máximo 3 limitaciones para el mecanizado de planeado.
280-0462	Error message La estrategia de mecanizado con limitaciones no es posible Cause of error Estrategia de mecanización espiral: El mecanizado de planeado con limitaciones no es posible. Error correction Desactivar las limitaciones o seleccionar otra estrategia de mecanización.

Número de error	Descripción
280-0463	Error message Dirección de mecanizado no posible Cause of error No es posible la dirección de mecanizado si se cumple con el factor de solapamiento. Error correction Seleccione otra dirección de mecanizado.
280-0464	Error message ¡Comprobar el paso de rosca! Cause of error El paso de rosca programado difiere del paso de rosca de la herramienta activa. Error correction Verificar el valor del paso de rosca (columna PITCH) en la tabla de herramientas. En el caso de que el valor del paso de rosca para la herramienta activa sea 0, no se realiza ninguna monitorización.
280-0465	Error message Cálculo del ángulo no factible Cause of error No es posible el cálculo del ángulo de ataque En la descripción de la cinemática, no se ha configurado ningún eje pivotante adecuado. El ángulo de ataque programado se encuentra fuera de la zona de desplazamiento del eje pivotante. La placa de corte de la herramienta está girada Error correction Verificar el ángulo programado y la dirección preferida. Asegúrese que no se haya registrado en la tabla de herramientas ninguna torsión (SPB-INSERT).
280-0466	Error message Torneado excéntrico no factible Cause of error El control numérico no está configurado para el torneado excéntrico. El constructor de la máquina ya ha activado una función de acoplamiento. El cabezal principal gira mientras debe ejecutarse una función de acoplamiento. Error correction Consultar el manual de la máquina. Comprobar la entrada en los archivos de configuración eccLimSpeedFactor y eccLimRadAcc. Detenga el cabezal antes de ejecutar una función de acoplamiento.

Número de error	Descripción
280-0467	Error message No está activa ninguna herramienta para fresar. Cause of error La herramienta activa no se ha definido como herramienta de fresado. Error correction En la tabla de herramientas comprobar el registro en la columna TYP. Ciclo 880: la fresa madre debe definirse como herramienta de fresado. Ciclo 292: sin la opción 50. una herramienta de torneado también debe definirse como una de fresado.
280-0468	Error message Longitud de corte insuficiente Cause of error La longitud del filo de corte especificada de la herramienta activa no es suficiente para el mecanizado. Error correction Defina la longitud de las cuchillas de la herramienta en la columna LCUTS de la tabla de herramientas. Para el ciclo 880, compruebe la entrada en el Q553. Si el LCUTS es 0, el ciclo 880 no supervisa la longitud del filo de la cuchilla.
280-0469	Error message La definición de los engranajes es inconsistente o incompleta Cause of error Existen contradicciones entre el módulo, el número de dientes y el diámetro de cabeza, o bien existen datos incompletos. Error correction Es imprescindible indicar por los menos 2 de los parámetros módulo/número de dientes/diámetro de cabeza (no igual a 0). Revisar los parámetros módulo/número de dientes/diámetro de cabeza, ya que existen contradicciones en los mismos.
280-046A	Error message No se ha calculado ninguna distancia de acabado Cause of error No se ha programado ninguna sobremedida, aunque en la planificación de mecanizado sólo está seleccionado Acabado. Error correction Definir una sobremedida para la mecanización del Acabado.

Número de error	Descripción
280-046B	Error message Línea no disponible en la tabla Cause of error No pudo ejecutarse la acción programada, porque la línea de la tabla indicada no existe. Error correction Controlar el programa NC. Generar la línea indicada en la tabla de cero -piezas o en la de puntos de referencia.
280-046C	Error message No es posible realizar el proceso de palpación Cause of error No hay ninguna sonda de palpación de la pieza en el cabezal. No se ha definido ni recorrido ni dirección para un proceso de palpación. Error correction Inserte una sonda de palpación en el cabezal. Seleccione la dirección de palpación deseada mediante una softkey.
280-046D	Error message No es posible la función de acoplamiento Cause of error No puede ejecutarse la función de acoplamiento comandada. Error correction El constructor de la máquina ya ha activado una función de acoplamiento. No se admite la alineación cinemática del eje a acoplar. Consultar el manual de la máquina.
280-046E	Error message El ciclo de mecanizado no es compatible con este software del NC Cause of error El ciclo de mecanizado programado no recibe soporte de este control numérico. Error correction Ciclo 190 Girar interpolación: - adecuar programa NC - utilizar ciclo 291 o 292

Número de error	Descripción
280-046F	Error message El ciclo de la sonda de palpación sin soporte de este software NC Cause of error El ciclo programado del sistema de palpación no es compatible con este software del NC. Error correction Sustitución del ciclo 441, palpación rápida: Asignar a un índice de la herramienta una fila de la tabla del sistema de palpación con la características deseadas.
280-0470	Error message Programa NC interrumpido Cause of error El programa NC se ha interrumpido por una acción de mando. Error correction Dado el caso, comprobar los valores indicados en el programa NC. Tras la cancelación del programa NC, continuar con Start NC.
280-0471	Error message Los datos del sistema de palpación son incompletos Cause of error Los datos del sistema de palpación son incompletos o se han definido incorrectamente. Error correction Revisar las entradas de la tabla del sistema de palpación (columna TYPE).
280-0472	Error message La función LAC no es posible Cause of error La función LAC no está configurada para este eje. Error correction Comprobar si el eje en cuestión está disponible (CfgChannelAxis-->progAxis). Comprobar si la función LAC está activada para el eje en cuestión (CfgControllerComp-->enhancedComp). Contactar con el fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
280-0473	Error message ¡El valor para el redondeo o el chaflán es demasiado grande! Cause of error Parámetro de introducción Q220: El radio de redondeo o el chaflán son demasiado grandes Error correction Comprobar el parámetro Q220 y si fuera necesario corregir el valor introducido.
280-0474	Error message Ángulo de eje no igual a ángulo de giro Cause of error La función de palpación no permitida en el plano de mecanizado está inactiva: La posición de los ejes basculantes es distinta de 0°. La función de palpación no permitida en el plano de mecanizado está activa: La posición de los ejes basculantes no concuerda con los valores angulares activos. Error correction Plano de mecanizado inactivo: Desplazar los ejes basculantes a la posición inicial. Plano de mecanizado activo: Desplazar los ejes basculantes a la posición correcta o adaptar los valores angulares.
280-0475	Error message Altura del símbolo no definida Cause of error En los parámetros de introducción Q513 altura del carácter y Q574 longitud del texto, el valor de transferencia es 0. Error correction En el parámetro de introducción Q513, definir la altura de carácter deseada. En el parámetro de introducción Q574, definir la longitud de texto máxima permitida. En Q513 altura del carácter, introducir el valor 0 si se quiere escalar el grabado al valor definido en Q574 longitud del texto.

Número de error	Descripción
280-0476	Error message Altura del símbolo demasiado grande Cause of error Con la altura de carácter Q513 definida, el grabado programado da como resultado un texto más largo que la longitud de texto definida en Q574. Error correction Reducir el valor en Q513 altura del carácter para que el grabado programado no sea más largo que la longitud de texto tal como está definida en Q574. Poner el valor para Q574 más alto, o igual a cero, para posibilitar un grabado más largo. En Q513 altura del carácter, introducir el valor 0 si se quiere escalar el grabado al valor definido en Q574 longitud del texto.
280-0477	Error message Error de tolerancia: Perfeccionamiento de la pieza Cause of error La cota palpada en la pieza está fuera de la tolerancia definida. Se eliminaría demasiado poco material. La pieza puede continuar mecanizándose. Error correction
280-0478	Error message Error de tolerancia: Desecho de la pieza Cause of error La cota palpada en la pieza está fuera de la tolerancia definida. Se ha eliminado demasiado material. La pieza es inservible. Error correction
280-0479	Error message Definición de cota errónea Cause of error No puede interpretarse la definición de una medida o una tolerancia. Error correction Tener en cuenta las reglas para la definición de una medida o de la indicación de una tolerancia.

Número de error	Descripción
280-047A	Error message Registro no permitido en la tabla de compensación Cause of error En la tabla de compensación correspondiente hay una entrada errónea. - Las columnas AXIS no deben hacer referencia a ejes lineales. - Las columnas PLC no deben contener entradas. Error correction Adaptar la configuración o el contenido de la tabla de compensación.
280-047B	Error message No es posible la transformación Cause of error Para la función ejecutada no están permitidas todas las transformaciones entre el sistema de coordenadas básico y el del plano de mecanizado. Por ejemplo, no están permitidas rotaciones entre la cuchilla y el cabezal en el soporte de la herramienta. Error correction Eliminar Giro básico y Reflexión entre los sistemas de coordenadas básico y del plano de mecanizado. Probar a rotar entre la cuchilla y el cabezal de la herramienta.
280-047C	Error message ¡El cabezal de la herramienta está mal configurado! Cause of error Hay un error en la configuración del cabezal de la herramienta. Error correction Póngase en contacto con el fabricante de la máquina. Comprobar si el cabezal está listado en CfgAxes/spindleIndices Comprobar los atributos progKind y dir en CfgProgAxis.

Número de error	Descripción
280-047D	Error message Offset del cabezal de velocidad desconocido Cause of error Un offset fijado en el funcionamiento de fresado del cabezal basculante no puede tenerse en cuenta para el acoplamiento necesario del giro excéntrico. Un Offset puede ser definido mediante el punto de referencia en la pieza, el punto de referencia de los palets o el punto de referencia del PLC. Error correction Si está seguro que no necesita ningún Offset puede continuar con el mecanizado. Si el Offset debe tenerse en cuenta, debe modificarse la configuración. Póngase en contacto con el fabricante de la máquina. El cabezal basculante debe figurar como eje en el funcionamiento de torneado en los ejes programables (CfgChannelAxes/progAxes o CfgKinSimpleModel/progAxes). Este eje basculante debe referirse al canal del husillo activo (CfgProgAxis/relatedAxis).
280-047E	Error message Ajustes globales de programa activos Cause of error La función seleccionada no puede ejecutarse con los ajustes del programa globales activos. Error correction Desactivar los ajustes del programa globales para poder ejecutar la función seleccionada.
280-047F	Error message La configuración de las macros OEM no es correcta Cause of error Sólo se ha configurado una de las dos macros para el giro de interpolación. Error correction Póngase en contacto con el fabricante de la máquina. Configure o en CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON y OEM_INTERPTURN_OFF o no utilice ninguna de las dos macros,
280-0480	Error message No es posible combinar las sobremedidas programadas Cause of error No es posible combinar las sobremedidas programadas. Error correction Defina o bien una sobremedida equidistante o una sobremedida longitudinal y transversal.

Número de error	Descripción
280-0481	Error message Valor de medición no registrado Cause of error Dentro de una función de palpación no se detectó ningún valor de medición. Error correction Verifique si se ha realizado un proceso de palpación. La evaluación solo puede tener lugar si se ha llevado a cabo un proceso de palpación con éxito.
280-0482	Error message Comprobar la supervisión de la tolerancia Cause of error No se puede hacer una valoración correcta de la tolerancia debido a un plano de trabajo inconsistente. Error correction Verifique el resultado de la medición o corrija los ajustes del plano de trabajo Inclinación.
280-0483	Error message Taladro mas pequeno que bola de palpacion Cause of error El diámetro de la bola de palpación es mayor que el diámetro del orificio que se debe medir. Error correction Utilice una bola de palpación más pequeña para medir este orificio.
280-0484	Error message No es posible fijar el punto de referencia Cause of error No se puede escribir un punto de referencia correcto debido a un plano de trabajo inconsistente. Error correction Corrija los ajustes de inclinación del plano de trabajo. Esta supervisión está activa debido a la configuración del parámetro máquina CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. En caso necesario, póngase en contacto con el fabricante de su máquina.

Número de error	Descripción
280-0485	Error message No es posible alinear un mesa giratoria Cause of error No hay una mesa giratoria adecuada en la cinemática activa de la máquina. El eje de la mesa giratoria no es vertical en el sistema de coordenadas de la pieza actual. Error correction Asegúrese de que haya un eje de mesa giratoria con el que pueda alinear la pieza de trabajo. Si es necesario, verifique si un giro básico en 3D impide una alineación ventajosa.
280-0486	Error message No es posible alinear ejes rotativos Cause of error La alineación de los ejes giratorios en un plano determinado solo es compatible si también se adopta el giro básico. La alineación de una mesa giratoria no se admite si el ángulo determinado también se tiene que usar como giro básico. Error correction Compruebe los valores en los parámetros de entrada Q1121 y Q1126.
280-0487	Error message Aproximación limitada a la longitud de las cuchillas Cause of error Si en el TOOL.T se ha introducido una longitud de corte en la columna LCUTS, el TNC limita el paso de profundización a este valor. Error correction Controle el valor de la longitud de corte (LCUTS en TOOL.T) y el paso de profundización programado. Introduzca el valor 0 como longitud de corte para evitar este control.
280-0488	Error message Profundidad de mecanizado definida con 0 Cause of error No hay procesamiento porque la profundidad de trabajo se ha programado con el valor cero. Error correction Programe la profundidad de trabajo con un valor diferente de cero.

Número de error	Descripción
280-0489	Error message Tipo de herramienta inadecuado Cause of error En la tabla de herramientas, la columna TIPO define un tipo de herramienta que no es adecuada para esta operación de mecanizado. Error correction Revise y corrija la entrada en la tabla de herramientas
280-048A	Error message Sobremedida de corte no definida Cause of error No hay operación de mecanizado porque no se ha definido ni una sobremedida lateral ni una sobremedida de profundidad para el mecanizado de acabado programado. Error correction Compruebe y, si es necesario, corrija los parámetros de entrada para las sobremedidas de acabado y el alcance del mecanizado.
280-048B	Error message No se puede escribir el cero pieza de la máquina Cause of error No se puede modificar el valor de un punto cero de máquina (MP_refPos). El valor absoluto de cambio necesario es mayor que MP_maxModification/5, o MP_positionDiffRef/5. Error correction En el momento de restaurar esta frase de datos, la cinemática de la máquina puede ser inexacta. Verifique los valores y realice las adaptaciones necesarias. En caso necesario, póngase en contacto con el fabricante de su máquina.
280-048C	Error message No se ha podido determinar el cabezal para la sincronización Cause of error No ha se ha detectado el cabezal que se va a sincronizar. El cabezal solo puede detectarse automáticamente si se han conectado exactamente dos cabezales. El cabezal que se va a sincronizar no puede ser el cabezal activo del canal. Error correction - Si se han configurado más de dos cabezales, debe definirse el cabezal que se va a sincronizar en la macro OEM_CYCLGEAR_PRE. - Contactar con el fabricante.

Número de error	Descripción
280-048D	Error message En el modo funcionamiento activo no está permitida esta función. Cause of error La función programada no es posible en el modo de funcionamiento activo. Error correction Active el modo de funcionamiento previsto para la función programada con FUNCTION MODE TURN o FUNCTION MODE MILL
280-048E	Error message Sobremedida definida demasiado grande Cause of error La medida programada es mayor que la profundidad de trabajo total. En un engranaje, la profundidad de mecanizado se corresponde con la altura del diente: altura del diente = $2 \cdot \text{módulo}$ + juego de cabezal Error correction Compruebe el valor de la medida programada.
280-048F	Error message Número de cuchillas no definido Cause of error No está definida la cantidad de cuchillas para la herramienta activa. El mecanizado programado necesita la información acerca de la cantidad de cuchillas. Error correction Defina la cantidad de cuchillas en la columna CUT de la tabla de herramientas.

Número de error	Descripción
280-0490	Error message La profundidad de mecanizado no crece de forma continua Cause of error Una profundidad de mecanizado calculada no aumenta monótonamente. En base a los datos programados se obtiene una profundidad de mecanizado que ya se ha excedido en un corte anterior. Error correction Reduzca el primer paso de profundización o la cantidad de pasos de profundización. El último paso de profundización debe ser más pequeño que el primero. Compruebe los siguientes datos introducidos: - primer paso de profundización Q586 - último paso de profundización Q587 - cantidad de pasos de profundización Q584
280-0491	Error message La profundización no avanza de forma continua Cause of error Un paso de profundización calculado no desciende necesariamente de forma monótona. En base a los datos programados se obtiene al menos un paso de profundización que es mayor o igual que el paso de profundización anterior. Error correction Aumente el primer paso de profundización o la cantidad de pasos de profundización. Reduzca el último paso de profundización. El último paso de profundización debe ser más pequeño que el primero. Compruebe los siguientes datos introducidos: - primer paso de profundización Q586 - último paso de profundización Q587 - cantidad de pasos de profundización Q584

Número de error	Descripción
280-0492	Error message No se ha definido correctamente el radio de la herramienta Cause of error El radio físico de la herramienta (suma de R y DR de la tabla de herramientas) es menor que cero. Por el contrario, si el radio físico de la herramienta es igual a cero, el ciclo de mecanizado seleccionado utiliza el valor Delta programado DR. El radio de la herramienta activo (suma de R y DR de la tabla de herramientas y del valor Delta DR programado) es menor o igual a cero. Error correction Introducir el radio correcto de herramienta en la tabla de herramientas. Un valor Delta DR programado no puede resultar en un radio de herramienta activo menor o igual a cero.
280-0493	Error message No es posible el modo para la retirada a la altura de seguridad Cause of error El modo programado para el regreso a la altura segura es ignorado durante un preposicionamiento manual. Error correction Al preposicionar manualmente su objeto de palpación tenga la precaución de realizar este movimiento sin colisión.
280-0494	Error message Definición incorrecta de piñón Cause of error La definición de la geometría del engranaje es incompleta o contradictoria. El módulo y el número de dientes son necesarios para definir un engranaje según DIN 3990. El diámetro de la circunferencia exterior y la altura de diente son datos opcionales. El diámetro de la circunferencia exterior tiene que ser mayor que el de la circunferencia de fondo. Error correction Introduzca módulo y número de dientes. En caso de desviaciones con respecto a la norma DIN 3990, puede definir el diámetro de la circunferencia exterior y la altura de diente. Verifique la definición del diámetro de la circunferencia exterior y la altura de diente.

Número de error	Descripción
280-0495	Error message Objeto palpación contiene diferentes tipos definición medida Cause of error En un objeto de palpación, no se ha utilizado el mismo tipo de definición de cota en todas las coordenadas. - Tipo Preposicionamiento manual: con un «?» al comienzo de una definición de cota queda definido un preposicionamiento manual. - Definir tipo Posición real: con un «@» tras la introducción de la posición nominal se inicia la definición de una posición real. Error correction En los ejes de herramienta, principal y auxilioar de un objeto de palpación debe programarse el mismo tipo de definición de cota. Corregir la definición de cota divergente.
280-0496	Error message La definición de la medida contiene signos no autorizados Cause of error Una definición de cota contiene signos no autorizados. - Hay más de una coma por valor. - Hay diferentes signos tras una definición de cota. - Se han utilizado signos no autorizados. Error correction Corregir la definición de cota. Ejemplo de cota libre tolerada: "20-0.01+0.02" Ejemplo para ISO 286: "20H7" Ejemplo para la tolerancia general según ISO 2768: "20m"
280-0497	Error message Cota real errónea en la definición de medida Cause of error No se ha indicado correctamente el valor real dentro de una definición de cota Falta el separador «@» - Falta la definición de un valor tras el separador «@». El uso del parámetro Q indicado tras el separador no es posible. Error correction Corrija la definición del valor real Para la transmisión de valores variables sólo puede utilizarse Q1900-Q1999.

Número de error	Descripción
280-0498	Error message Punto inicial para el taladrado, demasiado profundo Cause of error El punto inicial Q379 del taladro está definido superior o igual al valor de la profundidad total Q201 del taladro. La profundidad de paso Q435 es menor o igual que el punto inicial Q379. Error correction Definir el punto inicial dentro de la profundidad del taladro indicada. Definir la profundidad de espera mayor que el punto inicial y menor que la profundidad de mecanizado.
280-0499	Error message Defin. de medida: En el posic. previo manual falta el v. nominal Cause of error Al palpar con posicionamiento previo manual, en una posición faltan los valores nominales en todas las direcciones. Error correction Definir por lo menos un valor nominal en una dirección. Por lo menos en las direcciones que se pueden determinar con exactitud mediante el proceso de palpación, debe definirse un valor nominal. En un posicionamiento previo manual, definir el valor nominal después de '?'.
280-049A	Error message Una herramienta gemela no está disponible Cause of error La herramienta programada está bloqueada o la vida útil ha expirado y no se dispone de ninguna herramienta gemela. Error correction Controlar las columnas TL, RT, CUR_TIME y TIME2 de la herramienta programada. Si se ha programado un número de herramienta, entonces en la columna RT se define la herramienta gemela. Si se emplea un nombre de herramienta, entonces para la herramienta gemela se define el mismo nombre de herramienta.

Número de error	Descripción
280-049B	Error message La macro de OEM no está definida Cause of error Se ha configurado una macro para este ciclo. Error correction - En CfgSystemCycle, guardar una clave para la macro correspondiente: - El ciclo 238 requiere una clave con el nombre OEM_MACHSTAT_MEAS. - El acabado simultáneo con herramientas FreeTurn requiere una clave con los nombres OEM_FREETURN_SIMUL_ON y OEM_FREETURN_SIMUL_OFF. - Ponerse en contacto con el fabricante.
280-049C	Error message No es posible la medición con el eje auxiliar Cause of error Mediante una macro OEM se ha definido un eje para medir que no es compatible con este tipo de medición. Esta medición no se puede realizar con ejes auxiliares (ejes PLC). Error correction - Modificar el tipo de medición o el eje que se va a medir - Ponerse en contacto con el fabricante
280-049D	Error message No es posible la posición de arranque en eje del módulo Cause of error El movimiento controlado por la macro OEM se ejecuta en el paso por cero de un eje de módulo. Error correction - Posicionar previamente el eje de módulo de tal forma que el movimiento controlado no se ejecute en el paso por cero - Ponerse en contacto con el fabricante
280-049E	Error message La función solo es posible con las puertas cerradas Cause of error La función que ha seleccionado solo puede ejecutarse con las puertas de protección cerradas. Error correction Cerrar las puertas de protección.

Número de error	Descripción
280-049F	Error message Se ha sobrepasado el número de bloques de datos posibles Cause of error No hay suficiente espacio de almacenamiento para procesar los datos. Ciclo 453: hay demasiados puntos de medición. Error correction Reducir el número de frases de datos. Ciclo 453: reducir el número de filas en la tabla de compensación (*.kco). Contactar con el fabricante de la máquina.
280-04A0	Error message Plano mecaniz. desigual debido al ángulo eje durante giro básico Cause of error La inclinación del plano de mecanizado con ángulos de eje en combinación con un giro básico da como resultado un plano de mecanizado inconsistente. Los ángulos del eje no coinciden con los ángulos de inclinación. Esto puede conducir a mecanizados defectuosos. Error correction Evite combinar el giro básico y la inclinación del plano de mecanizado con los ángulos del eje.
280-04A1	Error message El parámetro de transferencia contiene un valor no permitido Cause of error Uno de los parámetros de transferencia de la macro del fabricante al ciclo no está en el modo permitido. Error correction - Comprobar los valores transferidos al ciclo desde la macro del fabricante - Contactar con el fabricante de la máquina
280-04A2	Error message Anchura de cuchilla RCUTS definida demasiado grande. Cause of error La anchura de corte RCUTS es demasiado grande para la profundización helicoidal o pendular en los ciclos 251-254. Error correction Para la profundización helicoidal o pendular, la anchura de corte debe ser inferior al radio de la herramienta Adaptar la anchura de corte RCUTS en la tabla de herramientas.

Número de error	Descripción
280-04A3	Error message Longitud útil LU de la herramienta, demasiado pequeña Cause of error La profundidad de mecanizado programada es superior a la longitud útil de la herramienta. Error correction Comprobar la longitud útil LU en la tabla de herramientas. Corregir la profundidad de mecanizado o, en su caso, usar otra herramienta.
280-04A4	Error message El bisel definido es demasiado grande Cause of error El chaflán programado es demasiado grande. Error correction Definir una mayor profundidad de mecanizado para la punta de la herramienta. Utilice una herramienta con un radio mayor.
280-04A5	Error message El ángulo del bisel no se puede realizar con la hta. activa Cause of error El ángulo programado del chaflán no puede ser generado con la herramienta activa. Error correction Compruebe el valor en el parámetro de entrada Q354: El ángulo del chaflán debe corresponder a la mitad del ángulo del punto (T-ANGLE) de la herramienta. Introduzca el valor 0 en Q354 para crear un chaflán con la mitad del ángulo del punto (T-ANGLE) de la herramienta.
280-04A6	Error message Las sobremedidas no definen ningún arranque de material Cause of error No se ha definido ningún arranque de material La sobremedida programada al principio del mecanizado no es mayor que la sobremedida restante al final del mecanizado. Error correction Definir la sobremedida lateral al comienzo del mecanizado (Q368) para que sea mayor que la sobremedida al final del mecanizado (Q14).

Número de error	Descripción
280-04A7	Error message Ángulo del cabezal no definido Cause of error Ha intentado orientar el cabezal de la herramienta, pero la posición relativa entre el sistema de coordenadas de introducción y el sistema de coordenadas de la herramienta impide determinar claramente el ángulo del cabezal. Durante el proceso de palpación no puede respetarse correctamente el decalaje del centro definido (CAL_OF1 y CAL_OF2). Error correction Evite orientar el cabezal en las siguientes condiciones: - Estado de las transformaciones y posición del eje basculante - Torneado activo Palpar: - Alinear el palpador digital exacta y mecánicamente y no definir valores para el decalaje del centro (CAL_OF1 y CAL_OF2).
280-04A8	Error message Error interno de software: Comando erróneo o defectuoso Cause of error Ha ocurrido un error interno de software. Se ha recibido un comando no esperado o o que es erróneo. Error correction Informar al servicio técnico
280-04A9	Error message No es posible realizar el proceso de palpación Cause of error La operación de palpado encargada no puede realizarse con la herramienta activa. Error correction Compruebe si la herramienta activa es una sonda de palpación. Si la herramienta no es una sonda de palpación, puede transferir las coordenadas actuales con la tecla de transferencia de posición.
280-04AA	Error message No se admite este tipo de objeto de palpación Cause of error El tipo del objeto de la palpación seleccionado no puede ser palpado en esta situación. Error correction Elija otro objeto de la palpación. Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
280-04AB	Error message Valor de entrada no permitido Cause of error El valor de introducción no se encuentra en el rango válido. Error correction Comprobar y corregir los valores de introducción.
280-04AC	Error message No hay datos disponibles para el procesamiento Cause of error No se dispone de datos para su procesamiento. Error correction Seleccionar las filas con los datos que se desea procesar. Especificar los valores nominales para el procesamiento.
280-04AD	Error message No se puede repetir el objeto de palpación Cause of error El objeto de palpación seleccionado no puede ser retomado de nuevo en esta situación. Los cambios en el giro básico o los offsets de los ejes rotativos impiden el cálculo correcto del resultado global. Error correction En caso necesario, generar de nuevo los objetos de palpación de la función.
280-04AE	Error message Falta la limitación para la isla Cause of error Falta el límite correspondiente al definir una isla. Error correction Definir una geometría límite para una isla (Q650=1) con los ciclos 1281 o 1282.
280-04AF	Error message No se puede ejecutar el procesamiento Cause of error La información seleccionada no es posible con el método de procesamiento. No se puede utilizar un giro básico o un offset en una tabla de puntos de referencia. Un giro básico no puede escribirse en un punto de referencia de los palés. La combinación de offset y desplazamiento (X,Y,Z) no puede escribirse en un punto de referencia de los palés. Error correction Cambiar la selección de la información. Usar un método de procesamiento diferente.

Número de error	Descripción
280-04B0	Error message Giro no autorizado del sistema de coordenadas de la herramienta Cause of error Hay una rotación del sistema de coordenadas de la herramienta que no está permitida. Esta rotación puede llevar a un movimiento incorrecto durante una retracción (Liftoff). Error correction Reiniciar esta rotación, por ejemplo con el ciclo 801. Contactar con el fabricante de la máquina.
280-04B1	Error message Start NC se ha ignorado Cause of error Se ha ignorado NC-Start porque las condiciones operativas actuales no lo permiten. Error correction - Comprobar las entradas, y en su caso corregirlas - Accionar el NC-Start solo si las condiciones operativas lo permiten
280-04B2	Error message El círculo no puede ser calculado. Cause of error No se puede calcular un círculo a partir de los puntos indicados. El número de puntos o la distancia entre los puntos no es suficiente. Error correction Compruébese el número de puntos y la posición de los puntos para el cálculo del círculo.
280-04B3	Error message No es posible el palpado de una extrusión Cause of error Para un objeto de palpación se ha definido una extrusión que no se puede ejecutar. Una extrusión no se puede combinar con un posicionamiento previo manual que se ha programado introduciendo un signo "?" al definir la posición. Error correction Compruébense las introducciones del ciclo 1493. Compruébese qué se ha definido en la posición del objeto de palpación.

Número de error	Descripción
280-04B4	Error message No se ha definido correctamente la posición nominal Cause of error No se ha definido una posición nominal o esta contiene una indicación de tolerancia. Error correction Indicar una posición nominal en todas las direcciones de las coordenadas. Indicar la tolerancia a lo largo de la normal de superficie en lugar de según la posición nominal.
280-04B5	Error message El comportamiento de retracción no es posible con la perforación Cause of error El tronzado con peine solo es posible con un retroceso recto. Error correction En caso necesario, modificar el parámetro de introducción Q462 Modo retroceso y Q562 Tronzado con peine.
280-04B6	Error message El giro básico de borrar Cause of error En el punto de referencia activo está efectivo un giro básico Para un correcto funcionamiento, el llamado ciclo de palpación requiere la supresión de este giro básico. Error correction Compruebe sus datos. Borre este mensaje y pulse START NC para borrar el giro básico y continuar con el ciclo de palpación. O bien, pulse Parada interna para abortar el ciclo de palpación y comprobar sus datos.
280-04B7	Error message ¿Repetir la última medición? Cause of error No se ha podido ejecutar correctamente la última medición. Error correction Consultar los mensajes anteriores a la última medición. Se pueden aceptar estos mensajes y repetir la última medición con NC-START.

Número de error	Descripción
280-04B8	Error message ¿Continuar con la siguiente medición? Cause of error Esta medición no puede realizarse correctamente. Error correction Consultar los mensajes anteriores a la medición. Comprobar la configuración de esta medición. Se pueden aceptar estos mensajes y saltar a la siguiente medición con NC-START.
280-04B9	Error message Fichero no encontrado Cause of error No se ha encontrado el fichero indicado. Error correction Hay que asegurarse de que el fichero indicado existe y de que la ruta indicada es correcta.
280-04BA	Error message La profundidad de aprox. total es mayor que la altura del diente Cause of error La suma de las aproximaciones definidas no coincide con la altura total del diente. La altura del diente duplicada se obtiene a partir de la diferencia entre el diámetro de la circunferencia exterior y la circunferencia de fondo. Si la aproximación total es mayor que la altura del diente, el mecanizado no se ejecutará. Sin embargo, si la aproximación total es menor que la altura del diente, el mecanizado puede ejecutarse. Error correction Controle la suma de todas las aproximaciones en la columna INFEED y corríjalas según sea necesario.

Número de error	Descripción
280-04BB	Error message La profundidad de aprox. total es menor que la altura del diente Cause of error La suma de las aproximaciones definidas no coincide con la altura total del diente. La altura del diente duplicada se obtiene a partir de la diferencia entre el diámetro de la circunferencia exterior y la circunferencia de fondo. Si la aproximación total es mayor que la altura del diente, el mecanizado no se ejecutará. Sin embargo, si la aproximación total es menor que la altura del diente, el mecanizado puede ejecutarse. Error correction Controle la suma de todas las aproximaciones en la columna INFEED y corríjelas según sea necesario.
280-04BC	Error message No puede abrirse el fichero Cause of error No se pudo abrir el fichero indicado en el ciclo. Error correction Compruebe si el fichero está disponible, si la ruta indicada es correcta y si el fichero está en un formato legible.
280-04BF	Error message Estado transformaciones torneado simultáneo no es correcto Cause of error El estado de las transformaciones no es correcto para el torneado simultáneo solicitado con una herramienta FreeTurn. TCPM debe activarse antes de la ejecución del ciclo. Antes de la ejecución del ciclo se ha activado una transformación que no se puede realizar con este tipo de mecanizado. Error correction Active TCPM antes de la llamada de ciclo. Compruebe sus correcciones en WPL-CS, p. ej.: FUNCTION CORRDATA WPL.

Número de error	Descripción
280-04C0	Error message Sin cambios en pto. refer. tras determinar objetos palpación Cause of error No se han podido llevar a cabo las modificaciones del punto de referencia. Las modificaciones del punto de referencia solo se pueden llevar a cabo si no se ha palpado ningún objeto. Error correction Al salir de la función de palpación manual seleccionada, descarte los objetos ya registrados. A continuación, puede volver a realizar las modificaciones en el punto de referencia.
280-04C1	Error message La tolerancia no coincide con la dirección de palpación Cause of error El resultado de un movimiento de palpación se encuentra fuera del rango de tolerancia y la dirección del movimiento de palpación no coincide con la tolerancia definida. Error correction Compruebe las tolerancias programadas comparándolas con las direcciones de palpación y extrusión definidas.
280-04C2	Error message Offset no permitido en el punto de referencia de palés Cause of error La configuración de una pieza no es posible con un punto de referencia de palet activo. Error correction Desactivar el punto de referencia del palet y ejecutar la función de nuevo
280-04C3	Error message Ajustes globales de programa activos Cause of error La alineación de la pieza no es posible si la configuración de programas global está activa. Error correction Desactivar la configuración de programas global para ejecutar la función seleccionada

Número de error	Descripción
280-04C4	Error message Ajustes globales de programa activos Cause of error La activación de la función Configuración de programas global puede alterar los resultados de medición. Error correction Se recomienda desactivar la Configuración de programas global antes de usar la función
280-04C5	Error message El ciclo solo se puede ejecutar en el modo Comprobación Cause of error En el estado actual de la máquina, este ciclo solo se puede ejecutar en el modo Comprobación. Para otros modos hace falta la opción de software correspondiente o la configuración de la máquina no se ha adaptado adecuadamente. Error correction Para poder utilizar otros modos, contactar con el fabricante.
280-04C6	Error message Wrong working direction for circular thread milling drill Cause of error The working direction of a circular thread cutter or circular thread milling drill is not directed into the workpiece. Error correction - Check the PITCH and DIRECT parameters of the tool - Check the defined milling direction (climb or up-cut) - Check the thread pitch definition. Left-handed threads are defined with a negative pitch.

Número de error	Descripción
280-04C7	Error message El portaherramientas no se puede controlar correctamente Cause of error El portaherramientas definido en la columna "KINEMATIC" no puede considerarse correcto en la constelación actual, dado que el cabezal de la herramienta está configurado como cabezal principal y en el ciclo 800 se invierte la herramienta de torneado (Q498=1). Esto puede afectar al cálculo de trayectoria de los ciclos de torneado y a la monitorización de colisiones. Error correction Comprobar los posibles efectos y, en su caso, modificar sus condiciones. En caso necesario, se puede complementar la herramienta de torneado con un nuevo índice en la configuración de herramientas. En este índice se define la herramienta de torneado en una posición rotada 180°, lo que permite usar el Q498=0 en el ciclo 800.
280-04C8	Error message La función de palpación no admite el tipo de estilote Cause of error En la columna STYLUS de la tabla del palpador digital se ha introducido un tipo de Stylus que no es compatible con la función de palpación seleccionada. Error correction Comprobar el tipo de Stylus especificado. Usar una función de palpación que sea compatible con el tipo de Stylus especificado.
280-04C9	Error message Ranura más pequeña que la bola del vástago Cause of error El diámetro de la bola de palpación es mayor que el ancho del orificio que se va a medir. El diámetro de la bola de palpación más el desplazamiento de centros para el STYLUS L-TYPE es mayor que el ancho del orificio que se va a medir. Error correction Debe utilizarse una bola de palpación más pequeña para medir este orificio. En el STYLUS L-TYPE debe utilizarse un desplazamiento de centros más pequeño para medir este orificio.

Número de error	Descripción
280-04CA	Error message Determ. del cero de la máquina con ángulo de ataque no igual a 0 Cause of error Al ejecutar el ciclo 451 con el modo Q406=3, se corrige el punto cero de la máquina en un eje rotativo. Sin embargo, el ángulo de ajuste (Q413, Q417, Q421) programado en el ciclo difiere del punto cero de la máquina. Error correction Si no se determina el punto cero de la máquina de un eje rotativo en su posición de inicio, pueden darse resultados no satisfactorios. Deben controlarse los valores introducidos en el ciclo y modificarse, en su caso, los valores Q413, Q417 o Q421 poniéndolos a 0.
280-04CB	Error message El potenciómetro de alimentación en el L-stylus es efectivo. Cause of error El potenciómetro de avance es efectivo en procesos de palpación si se realiza la entrada en el parámetro de máquina CfgProbes/overrideForMeasure. La precisión máxima se alcanza si se usa la misma velocidad al calibrar y al palpar. Error correction Debe procurarse que, al palpar con un L-Stylus, el potenciómetro de avance esté al 100 % siempre que sea posible. Debe contactarse con el fabricante de la máquina para realizar la configuración del parámetro de la máquina CfgProbes/overrideForMeasure.
280-04CC	Error message No es posible el seguimiento del cabezal Cause of error Un palpador digital con un L-Stylus requiere un seguimiento de cabezal (TRACK=ON) En el estado actual, la máquina no admite ninguna orientación del cabezal. El seguimiento del cabezal no está definido para el palpador digital. Error correction Debe controlarse entrada de la columna TRACK en la tabla del palpador digital. En caso necesario, usar el palpador digital solo en el modo de funcionamiento de fresado. Debe contactarse con el fabricante de la máquina para realizar la configuración del parámetro de la máquina mStrobePos del cabezal activo.

Número de error	Descripción
280-04CD	Error message No se ha alcanzado el punto de palpación Cause of error - El punto de palpación definido no ha podido ser alcanzado. No se interrumpe el programa, ya que en el ciclo 441 se ha suprimido el aviso de error correspondiente con Q371. Error correction Para continuar con el mecanizado correctamente, evaluar el estado del ciclo de palpación en el programa NC con Q183.
280-04CE	Error message Arranque de un ciclo de palp. con el palpador digital ya desviado Cause of error Se ha intentado iniciar un ciclo de palpación, a pesar de que el vástago todavía está desviado. Error correction Aumentar el camino de retorno
280-04CF	Error message No hay líneas válidas para un punto de referencia Cause of error No hay ningún punto de referencia activo. Se ha transferido una fila no válida de una tabla de puntos de referencia de piezas o palés. Error correction Para activar un punto de referencia, seleccione previamente la línea.
280-04D0	Error message Offset de un eje giratorio que se desvía Cause of error El offset de al menos un eje de rotación es diferente entre el punto de referencia activo y la línea de destino. Debido a esta diferencia en los offsets, la rotación básica escrita puede ser inutilizable. Error correction Compruebe si el giro básico calculado en la línea de destino de la tabla de puntos de referencia se corresponde realmente con sus expectativas. Para evitar errores inesperados, active el punto de referencia que desea modificar antes de la palpación.

Número de error	Descripción
280-04D1	Error message No se ha podido arrancar el proceso Python Cause of error Se ha producido un problema al iniciar un proceso Python. Error correction Informar al servicio postventa si persistiese el error.
280-04D2	Error message No es posible el TCPM con la función seleccionada Cause of error La función seleccionada no es posible estando el TCPM activo. Error correction Apague el TCPM antes de ejecutar la función deseada: - Ejecute FUNCTION RESET TCPM o M129 - Vuelva a seleccionar el programa NC
280-04D3	Error message Program CYCL DEF after FEATURE CALL Cause of error A programmed CYCL DEF could not be restored when converting an NC program. The programmed FEATURE CALL must overwrite the definition of a machining cycle. Error correction Program the definition of the machining cycle (CYCL DEF) immediately before its execution (CYCL CALL / M99), i.e.+ after the FEATURE CALL
280-04D4	Error message Software limit switches are exceeded during circular test Cause of error The requested movement exceeds the software limit switch of an axis. During the circular interpolation test with Cycle 238, one of the two axes exceeds the end positions. Even when executing a circular interpolation test on only one axis with Cycle 238, you must always consider two axes. Error correction - Modify the starting position before movement.

Número de error	Descripción
280-04D5	Error message Tool type is unsuitable Cause of error In the tool table, a tool type that is not suitable for this operation is defined in the TYP column. The "Setup / Tool Measurement" function supports the following tool types: milling cutter, roughing cutter, finishing cutter, toroid cutter, drill, tap, reamer, NC center drill, boring tool, thread milling drill, lathe tool For measurement cycles using the TT tool touch probe, please note the following: - The radius and length of a grinding tool cannot be zero - Lathe tools must be measured with Cycle 35 or 485 - Dressing tools and touch probes cannot be measured - A calibration pin can only be checked (but not corrected) Regarding the calibration cycle for the TT tool touch probe, please note the following: - The calibration cycle should be run using a calibration pin. - The following tool types are not permitted: grinding tool, dressing tool, lathe tool, touch probe Error correction Check and correct the entry in the tool table
280-05DC	Error message Administración de palets errónea Cause of error Error interno del control. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
280-05DD	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Tabla de puestos incorrecta: - Puestos o herramientas disponibles dobles. - No se dispone de ningún valor en la columna T para el puesto del cabezal. - La herramienta en el cabezal no está disponible en la tabla de herramientas. - El símbolo TOOL_P no señala a ninguna tabla de puestos o no está fijado. - La tabla de puestos no está disponible o está protegida ante escritura. Error correction - Corregir la tabla de puestos. - Introducir valor en la columna T para el puesto del cabezal. - La herramienta en el cabezal no está disponible en la tabla de herramientas. - El símbolo TOOL_P no señala a ninguna tabla de puestos o no está fijado. - La tabla de puestos no está disponible o está protegida ante escritura.
280-05DE	Error message Fijación no activada Cause of error Cambiador de palets: el programa NC iniciado pertenece a una sujeción que no se encuentra en el puesto de mecanizado. Error correction Activar la sujeción correcta.
280-05DF	Error message Palet no cambiado Cause of error Cambiador de palés: el programa NC iniciado pertenece a un palé que no se encuentra en el lugar del mecanizado. La columna LOCATION de la tabla de palés no contiene "MA". Error correction Cambiar al palé correcto (LOCATION == MA).
280-05EO	Error message ¡Línea de palet bloqueada! Cause of error Se ha intentado ejecutar una línea de palets bloqueada. Error correction Para ejecutar, levantar el bloqueo o trabajar con la línea siguiente. Dado el caso, consultar el manual de la máquina.

Número de error	Descripción
280-05E1	Error message Falta tabla de puntos cero Cause of error Se ha seleccionado una tabla de puntos-cero que no está disponible en la memoria NC del control. Error correction Seleccionar una tabla de punto-cero disponible o generar la que se necesite,
280-05E2	Error message Palpador medición no definido Cause of error - Se ha llamado a un palpador que no está definido en la tabla de palpadores. - La tabla de palpadores no está disponible o está protegida ante escritura. Error correction - Completar la tabla de palpadores con el palpador que falta. - Generar una tabla de palpadores o anular la protección ante escritura.
280-05E3	Error message Datos herramienta incorrectos Cause of error Datos herramienta incorrectos: - Herramienta disponible dos veces. - El símbolo TOOL no señala a ninguna tabla de herramientas o no está fijado. - La tabla de herramientas no está disponible o está protegida ante escritura. - La tabla de herramientas está bloqueada por causa de los modos de funcionamiento Test de programa o Programar. Error correction - Corregir la tabla de herramientas. - Reasignar el símbolo TOOL o generar la correspondiente tabla de herramientas. - Generar una tabla de herramientas o anular la protección ante escritura. - Abandonar los modos de funcionamiento Test de programa o Programar.
280-05E4	Error message TOOL DEF 0 no permitida Cause of error Una definición de herramienta con número "0" no está permitida. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
280-05E5	Error message Herramienta no definida Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas. Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.
280-05E6	Error message No se encontró herram. apropiada Cause of error Búsqueda automática de herramienta: en la tabla de herramienta no se ha podido encontrar ninguna herramienta adecuada. Error correction Comprobar la tabla de herramienta.
280-05E7	Error message Nro. herram. calc. demas. grande Cause of error - Durante el cálculo de un número de herramienta a partir de un parámetro Q ha resultado un valor que sobrepasa el límite permitido de 0 hasta 32767. - Se ha llamado a un nº de herramienta que es mayor que el nº de herramientas definidas en la tabla. Error correction Modificar el programa NC.
280-05E8	Error message Falta TOOL DEF Cause of error En una llamada a herramienta (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) se ha programado un número de herramienta para la que no hay definición de herramienta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) en el programa. Error correction Modificar el programa NC.
280-05E9	Error message Número de herramienta ocupado Cause of error Se intentó definir una herramienta repetidas veces. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
280-05EA	Error message Definición herram. no permitida Cause of error Se ha programado una definición de herramienta con radio y/o longitud (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) Error correction - Borrar la frase TOOL DEF (frase G99). - Utilizar la preselección de la herramienta sin radio ni longitud (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).
280-05EB	Error message Def. herram. sin long. o radio Cause of error La definición de una herramienta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) no contiene ninguna indicación ni para la longitud ni para el radio de la herramienta. Error correction Completar la frase TOOL DEF (frase G99).
280-05EC	Error message Tiempo vida herramienta cumplido Cause of error El tiempo de vida de la herramienta llamada ha pasado y no ha sido definida ninguna herramienta gemela. Error correction Comprobar herramienta, si es necesario cambiarla o definir una herramienta gemela.
280-05ED	Error message Herr. bloqueada Cause of error La herramienta ha sido bloqueada (p.ej., tras rotura). Error correction Comprobar la herramienta y cambiarla si es necesario o eliminar el bloqueo en la tabla de herrameintas.
280-05EE	Error message Falta tabla de herramientas Cause of error No se ha seleccionado ninguna tabla de herramientas o al seleccionada no está disponible en la memoria NC del control. Error correction Seleccionar una tabla de herramientas disponible o crear la que se desee.

Número de error	Descripción
280-05EF	Error message FN14_1519 Cause of error FN14_1519 Error correction FN14_1519
280-05F0	Error message No es posible la profundización helicoidal Cause of error Q366 = 1 Error correction Modificar la parte del programa
280-05F1	Error message FN14_1521 Cause of error FN14_1521 Error correction FN14_1521
280-05F2	Error message Sin datos del palpador Cause of error - no se ha insertado palpador . ningún eje de herramienta activo para el palpador - los datos del palpador son contradictorios Error correction - cambiar el palpador - En la llamada al palpador debe estar definido el eje de la herramienta - Controlar los datos del palpador
280-05F3	Error message Instrucción SQL fallida Cause of error No se ha podido ejecutar una instrucción SQL utilizada en el ciclo Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
280-05F4	Error message
	FN14_1524
	Cause of error
	FN14_1524
280-05F5	Error correction
	FN14_1524
	Error message
	FN14_1525
280-05F6	Cause of error
	FN14_1525
	Error correction
	FN14_1525
280-05F7	Error message
	FN14_1526
	Cause of error
	FN14_1526
280-05F8	Error correction
	FN14_1526
	Error message
	FN14_1527
280-05F9	Cause of error
	FN14_1527
	Error correction
	FN14_1527
280-05FA	Error message
	FN14_1528
	Cause of error
	FN14_1528
280-05FB	Error correction
	FN14_1528
	Error message
	FN14_1529
280-05FC	Cause of error
	FN14_1529
	Error correction
	FN14_1529
280-05FD	Error message
	FN14_1530
	Cause of error
	FN14_1530
280-05FE	Error correction
	FN14_1530
	Error message
	FN14_1531
280-05FF	Cause of error
	FN14_1531
	Error correction
	FN14_1531

Número de error	Descripción
280-05F8	Error message Error en tabla de presets Cause of error La tabla Preset está definida erróneamente, posiblemente a causa de: - La tabla Preset no está disponible o está protegida ante escritura. - Línea 0 no disponible. - Ninguna línea con ACTNO = 1 disponible. Error correction - Elaborar la Tabla Preset eliminando la protección de registro - Insertar la línea 0 en la tabla-Preset - Poner ACTNO de una línea en 1
280-05F9	Error message Tabla de puntos cero errónea Cause of error Tabla de puntos cero errónea: - La tabla de puntos-cero no está disponible o está protegida ante escritura. Error correction - Generar una tabla de puntos-cero o anular la protección ante escritura.
280-05FA	Error message Cambio de herramienta no permitido en proceso hasta una frase Cause of error Durante la ejecución frase a frase no puede realizarse un cambio de herramienta. Para la ejecución según el proceso frase a frase la herramienta activa no se encuentra en el cabezal. Error correction Para ello deberá ponerse en contacto con el fabricante de su máquina.
280-05FB	Error message Calibración del palpador Cause of error Se ha intentado medir una herramienta automáticamente a pesar de que el sistema de palpación de la mesa TT aun no está calibrado. Error correction Calibrar el sistema de palpación de la mesa TT con el ciclo TCH PROBE 30.

Número de error	Descripción
280-05FC	Error message Falta eje de la herramienta Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin antes tener previamente activa una herramienta. Error correction Modificar el programa NC.
280-05FD	Error message CYCL DEF incompleto Cause of error - Se ha borrado una parte de un ciclo. - Se han insertado dentro de un ciclo otras frases NC. Error correction - Definir por completo el ciclo de nuevo - Borrar las frases NC dentro de un ciclo
280-05FE	Error message TOOL.T: introd. nº de cuchillas Cause of error Medición automática de la herramienta: el número de cuchillas no está introducido en la tabla de herramienta. Error correction Introducir el número de cuchillas (CUT) en TOOL.T.
280-05FF	Error message Introd. radio herram. mayor de 0 Cause of error En la tabla de herramientas se ha definido para la herramienta activa el radio de la fresa menor o igual a 0. Error correction Sólo es posible la medición de la herramienta con el radio de la herramienta positiva. Modificar el radio en la tabla.
280-0600	Error message Tolerancia en parámetro measureTolerance[1;2] demasiado pequeña Cause of error En la medición del radio con el TT no puede alcanzarse la tolerancia fijada en el parámetro measureTolerance1. Error correction - Aumentar la tolerancia para la búsqueda de cuchilla con orientación del cabezal en el parámetro measureTolerance2. - Disminuir el tamaño de la ventana de posicionamiento del cabezal en el parámetro posTolerance. - Comprobar si en le plato del palpador se ha formado rebaba, dado el caso, eliminar la rebaba. - Dado el caso, cambiar el palpador de mesa.

Número de error	Descripción
280-0601	Error message Herramienta bloqueada Cause of error La herramienta ha sido bloqueado (z.B. tras corte). Error correction Comprobar la herramienta y, dado el caso, cambiarla o levantar el bloqueo en la tabla de herramientas.
280-0602	Error message Configuración de la medición de la herramienta errónea Cause of error La configuración de la medición de la herramienta es erróneo o incompleto. Error correction Comprobar la configuración de la medición de la herramienta y dado el caso, adecuarla o ampliarla.
280-0603	Error message Medición de herra. bloqueada Cause of error La medición de la herramienta está bloqueada. Error correction Comprobar la configuración de la medición de la herramienta y dado el caso, adecuarla o ampliarla.
280-0604	Error message Medición de la herramienta: función aún no implementada Cause of error La funcionalidad solicitada aún no ha sido implementada. - El eje de herramienta no es el eje Z. (Programa NC: TOOL CALL) - La suma de "YL + DRL" es superior a $\pm 0,5$ mm. (Tabla de herramientas) - El valor de SPB-INSERT es diferente a 0 grados. (Tabla de herramientas) El valor ANGLE es superior a 90 grados o la suma de ANGLE + PANGLE es superior o igual a 180 grados. (Tabla de herramientas) - El valor TO no se admite para tipos de herramienta. (Tabla de herramientas) - El valor de stylusAxis no es Z_Positive. (Configuración) Error correction Comprobar o, en su caso, ajustar el programa NC, la tabla de herramientas o la configuración de la medición de herramienta.

Número de error	Descripción
280-0605	Error message Orientación sin configurar Cause of error - La máquina eventualmente no está equipada con una orientación del cabezal - No puede ejecutarse la orientación del cabezal Error correction - ¡Rogamos consulten el manual de su máquina! - Comprobar el parámetro de máquina spindleOrientMode y mediante NC introducir el valor para la función M o -1 para la orientación del cabezal.
280-0606	Error message Error aritmético Cause of error Los cálculos internos han conducido a un valor numérico no representable. Error correction Comprobar los valores de introducción.
280-0607	Error message Ciclo erróneo Cause of error Error interno del control Error correction Informar al servicio postventa
280-0608	Error message Rotura de herramienta Cause of error Medición automática de la herramienta: se ha excedido la tolerancia de rotura (LBREAK o RBREAK) de la tabla de herramienta. Error correction Controlar la herramienta y cambiarla si fuera necesario
280-0609	Error message Calibrar TT en plano inclinado Cause of error Estando la inclinación del plano de mecanizado activa se ha intentado ejecutar un ciclo para la medición de la herramienta a pesar de que el palpador no fue calibrado con el plano de mecanizado inclinado activo. Error correction Ejecutar el ciclo de calibración 30 con el plano de mecanizado inclinado activo.

Número de error	Descripción
280-060A	Error message Calibrar TT en plano no inclin. Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo para la medición de la herramienta a pesar de que el palpador fue finalmente calibrado con el plano de mecanizado inclinado activo. Error correction Ejecutar el ciclo de calibración 30 con el plano de mecanizado inclinado no activo.
280-060B	Error message TT no paralelo a eje herramienta Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo para la medición de la herramienta a pesar de de que el eje del palpador no es paralelo al eje de la herramienta. Error correction Posicionar los ejes de tal manera que el eje del palpador y el de la herramienta transcurran paralelos.
280-060C	Error message Índice herramienta no permitido Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado para la medición de la herramienta con una herramienta escalonada. Error correction
280-060D	Error message Definición de hta. rot. incompleta Cause of error - Se ha llamado una herramienta que no está definida en la tabla de herramientas. - La tabla de herramientas no está disponible o contiene algún error. Error correction - Completar la tabla de herramientas con la herramienta que falta. - Elabore, o bien modifique la tabla de herramientas.
280-060E	Error message Dirección palpación no está en plano de palpación Cause of error Ha configurado una dirección de palpación que no se encuentra en el plano del palpador. Error correction Corregir el parámetro de máquina probingDirRadial

Número de error	Descripción
280-060F	Error message La detección de masa excéntrica ha fallado Cause of error Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten Error correction Weitere Fehlermeldungen beachten
280-0610	Error message Masa excéntrica demasiado grande Cause of error Se ha superado la amplitud de la masa excéntrica Error correction Calcular y compensar de nuevo la masa excéntrica
280-0611	Error message Configuración de detección de masa excéntrica, errónea Cause of error La configuración del cálculo de masa excéntrica es errónea o incompleta. Error correction Comprobar y, en su caso, adaptar o ampliar la configuración del cálculo de masa excéntrica.
280-0612	Error message Radio de la herramienta gemela no adecuada Cause of error - Durante un cambio automático de herramienta gemela (M101) no se ha encontrado ninguna herramienta adecuada en la tabla de herramientas. - El radio total $R + DR$ de la herramienta gemela es superior y/o $R2 + DR2$ con corrección 3D activa es inferior al radio de la herramienta actual. Error correction - Definir herramienta gemela con radios adecuados. - Si es necesario, desactivar la comprobación de los radios de la herramienta con M107.
280-0613	Error message Se ha programado un eje de herramienta no válido Cause of error Se ha programado un eje de herramienta distinto al Z. Error correction Modificar el programa del NC.

Número de error	Descripción
280-0614	Error message Tabla de herramientas bloqueada Cause of error Durante la ejecución de una llamada de herramienta por el TNC no es posible modificar el almacén de herramientas(fichero TOOL.T). Este aviso de error se emita pulsando la softkey "EDICIÓN OFF/ON". Error correction Abandonar el modo de introducción de datos mediante la softkey "EDICIÓN OFF/ON". A continuación, realizar acuse de recibo del aviso y proseguir el programa con NC-Start.
280-0615	Error message Ha fallado el cálculo del desequilibrio Cause of error Se ha producido un error durante el cálculo del desequilibrio. El valor introducido no está contenido en la tabla de desequilibrio. Error correction - Adecuar el valor introducido - Ampliar la tabla de desequilibrio
280-0616	Error message La herramienta no puede ser modificada Cause of error En este momento, no es admisible modificar el número o el índice de una herramienta. El fabricante de la máquina ha activado dicha comprobación en la macro TOOL CALL. Error correction Informar al fabricante de la máquina
280-0617	Error message Modo imposible de desplazamiento para Retirar Cause of error Debido a la configuración de la máquina, los modos de desplazamiento "sistema inclinado" y "eje hta." no son posibles. Error correction Seleccionar el modo de desplazamiento "Ejes de la máquina" o "Roscas" y repetir la acción de retirar.

Número de error	Descripción
280-0618	Error message Agotada vida útil de la herramienta Cause of error El tiempo de vida de la herramienta no es suficiente para el tiempo de mecanizado calculado previamente. - El tiempo de vida de la herramienta llamada no es suficiente y no se ha definido ninguna herramienta gemela. - El fichero de uso de la herramienta no existe o no está actualizado. Error correction - De todos modos, la herramienta debe emplearse: Hacer acuse de recibo del mensaje y proseguir el programa NC con NC-Start. - La herramienta no debe emplearse: Interrumpir el programa NC con PARADA INTERNA. - o Comprobar la herramienta y, si es necesario, sustituirla o definir una herramienta gemela. - o Crear o actualizar fichero de uso de la herramienta. Para ello, ejecutar el programa deseado en el modo de funcionamiento Test de programa - . Asegurarse de que en la configuración está activada Uso de herramienta-Crear fichero.
280-0619	Error message Ha vencido la vida útil de la herramienta Cause of error El tiempo de exposición de la herramienta no es suficiente para el tiempo de mecanizado previamente calculado. - El tiempo de exposición de la herramienta llamada ha expirado, y no se ha definido una herramienta de repuesto. - El fichero de introducción de herramienta no existe o no está actualizado. Error correction - Comprobar herramienta y, si es necesario, sustituir o definir herramienta de repuesto. - Crear o actualizar fichero de empleo de herramienta. - Ejecutar el programa deseado en el modo de ejecución de prueba de programas. - Asegurarse de que en la configuración está activada Uso de herramienta-Crear fichero.
280-061A	Error message Desactivar la limitación de avance Cause of error - El operador levanta la limitación de la alimentación. - No es posible reactivar la limitación de la alimentación en el modo de mecanizado Desplazamiento libre. Error correction - Limitar la alimentación con el potenciómetro de alimentación F. - Mover los ejes con gran cuidado.

Número de error	Descripción
280-061B	Error message Línea palet tiene pieza acabada Cause of error La línea de palet bajo el cursor está marcado como pieza acabada y por ello no puede seguir siendo ejecutada. Error correction Seleccionar una línea de palet en la que esté introducida una pieza en bruto o una pieza mecanizada parcialmente.
280-061C	Error message Ha fallado el acceso al punto de referencia de palets Cause of error No se ha podido acceder a la tabla de puntos de referencia de palés. Posiblemente, la tabla de puntos de referencia de palés no existe o es incorrecta. Error correction Informar al servicio postventa
280-061D	Error message No es posible continuar automáticamente el mecanizado de palets Cause of error No es posible continuar automáticamente el mecanizado de palés. Error correction - El ciclo OEM no ha continuado con el mecanizado de palés. - Comprobar la entrada para la macro OEM en OEM_PAL_RESUMPTION. - Informar al servicio postventa.
280-061E	Error message La estrategia de continuación del mecanizado de palets no está soportada
280-061F	Error message Se ha interrumpido el proceso de roscado a cuchilla Cause of error No es posible continuar automáticamente el mecanizado de palés. Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. - Corregir la causa del error y repetir el mecanizado. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
280-0620	Error message Tabla de palets bloqueada Cause of error Un editor ha bloqueado el procesamiento posterior de la tabla de palets Error correction - Abandonar el modo de edición y de introducción - A continuación, confirmar el mensaje y proseguir con el NC-Start del mecanizado de palets
280-0621	Error message Herramienta no definida completa Cause of error Ha seleccionado una herramienta que no está definida por completo en la tabla de herramientas: - El radio o la longitud de la herramienta no contienen ningún valor. Error correction - Comprobar los datos introducidos de la herramienta y completar los datos que falten. - Emplear otra herramienta.
280-0622	Error message Fila no disponible en la tabla de puntos de referencia Cause of error El punto de referencia programado no pudo activarse. La línea indicada no existe en la tabla de presets. Error correction - Controlar la tabla de presets - Establecer en la tabla de presets la línea indicada
280-0623	Error message Fila no disponible en la tabla de puntos de referencia de palets Cause of error El número programado del punto de referencia del palet no pudo activarse. La zona indicada no existe en la tabla de presets de palets. Error correction - Controlar la tabla de palés - Establecer en la tabla de presets de palés la línea indicada

Número de error	Descripción
280-0624	Error message Falta la tabla de puntos de referencia Cause of error No se puede abrir la tabla de puntos de referencia seleccionada para la prueba del programa. Error correction - Volver a seleccionar la tabla de puntos de referencia existente o - Crear nueva tabla de puntos de referencia
280-06A4	Error message La cámara no reacciona Cause of error El ciclo de procesamiento de la imagen no puede comunicar con la cámara o no responde. Error correction Reiniciar de nuevo el software NC o eliminar el ciclo de procesamiento de la imagen del programa NC. Informar al servicio postventa
280-06A5	Error message La cámara no responde Cause of error El ciclo de procesamiento de la imagen no puede comunicar con la cámara o no responde. Error correction Reiniciar de nuevo el software NC o eliminar el ciclo de procesamiento de la imagen del programa NC. Informar al servicio postventa
280-06A6	Error message Sin fichero posiciones cámara Cause of error El control numérico no puede desplazar la cámara a la posición solicitada, porque falta la tabla con los datos de posición. Error correction Contactar con el fabricante de la máquina.
280-06A7	Error message No existe la línea en la tabla de posiciones Cause of error El control numérico no puede desplazar la cámara a la posición deseada, ya que falta el número de fila deseado en la tabla de datos de posición. Error correction Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
280-06A8	Error message No es posible la comunicación con la cámara Cause of error El ciclo de procesamiento de la imagen no puede comunicar con la cámara, porque falta la estructura de datos interna para la comunicación. Error correction Informar al servicio postventa
280-06A9	Error message La cámara no proporciona imágenes Cause of error No se ha recibido ninguna imagen en directo desde la cámara. Error correction - Comprobar si la imagen en directo se muestra correctamente en el modo manual - Si no es así, reiniciar el control numérico - Si ambas acciones no ayudan, ponerse en contacto con el Servicio de Atención al Cliente
280-06AA	Error message Falta el nombre para el punto de supervisión Cause of error El punto de supervisión no tiene ningún nombre Error correction En el ciclo de procesamiento de la imagen, registrar un nombre para el punto de supervisión
280-06AB	Error message No se admite la llamada al ciclo de equilibrado en el modo de funcionamiento Fresado Cause of error En el funcionamiento de fresado no puede iniciarse ningún ciclo de desequilibrio Error correction Iniciar ciclo de desequilibrio en el funcionamiento de torneado
280-07D0	Error message Consecuencia error incorrecta Cause of error Consecuencia del error no válida Error correction Error interno

Número de error	Descripción
280-07D1	Error message Ninguna posición liberada Cause of error No se ha liberado ninguna posición para insertar la muela. En el cabezal de la muela no se han liberado posiciones para poder insertar una muela de rectificar. Eliminación del error: liberar posiciones para insertar la muela. (tabla: WHEEL.PGW). Error correction Liberar posiciones para insertar la muela (tabla: WHEEL.PGW).
280-07D2	Error message Ninguna posición válida física Cause of error No existe ninguna posición física válida en el cabezal de la muela. La posición seleccionada en el cabezal de la muela no es válida. Número de posición es mayor que 9. Error correction Seleccionar posición válida (0...9).
280-07D3	Error message Posición no liberada Cause of error No se ha liberado ninguna posición para insertar la muela. La posición seleccionada en el cabezal de la muela no está liberada y por ello no puede ser insertada una muela de rectificar. Error correction Seleccionar otra posición para insertar la muela
280-07D4	Error message Herramienta ya instalada Cause of error La herramienta a insertar está ya instalada en otra posición. Error correction Seleccionar otra herramienta (otro número de herramienta) o soltar la herramienta en otra posición (no sólo física sino también lógicamente).

Número de error	Descripción
280-07D5	Error message Sin posición liberada Cause of error No se ha encontrado ninguna posición liberada. No se ha encontrado ninguna otra posición libre en el cabezal de la muela. Error correction Soltar la herramienta de una posición y liberar la posición mediante el ajuste.
280-07D6	Error message Ninguna posición idéntica Cause of error No se ha encontrado ninguna posición idéntica liberada. No existe ninguna otra posición física en el cabezal de la muela que sea idéntica. Error correction Soltar la herramienta de una posición y liberarla mediante el ajuste.
280-07D7	Error message Ninguna otra herram. encontrada Cause of error No se ha encontrado ninguna otra herramienta que se corresponda con los criterios de búsqueda. Error correction Adaptar los criterios de búsqueda.
280-07D8	Error message Ninguna otra herram. encontrada Cause of error No se ha encontrado ninguna herramienta que se corresponda con los criterios de búsqueda. Error correction Adaptar los criterios de búsqueda.
280-07D9	Error message Tipo de herramienta incorrecto Cause of error Se ha seleccionado un tipo de herramienta no soportado, o, en correspondencia con una función no está permitido el tipo de herramienta. Error correction Comprobar el tipo de herramienta.

Número de error	Descripción
280-07DA	Error message Tipo de herramienta no permitido Cause of error Tipo de herramienta no permitido, no liberado. Se ha seleccionado en los ajustes un tipo de herramienta que por el momento no está soportado. Error correction Seleccionar otro tipo de herramienta.
280-07DB	Error message Datos no cargados Cause of error Los datos no han sido aceptados porque el número de herramienta ha cambiado. En el ajuste, además de los datos de la herramienta, se ha cambiado también el número (referencia) de la herramienta actual. Por este motivo se han eliminado todos los datos modificados y se han cargado los datos de la herramienta con el nuevo número. Error correction Ninguna
280-07DC	Error message Ningún registro en la tabla Cause of error Sin registros en la tabla / Acceso denegado Se ha denegado el acceso a una tabla. Falta quizás el registro seleccionado o el formato de una columna no es el adecuado Error correction Comprobar valores.
280-07DD	Error message Valor de un parámetro incorrecto Cause of error El valor de un parámetro no es válido. Un parámetro tiene un valor que no es válido. Error correction Comprobar el valor de los parámetros.
280-07DE	Error message Instrucción incorrecta Cause of error Comando incorrecto. Se ha programado en el PLC un comando incorrecto (comando FN19). Error correction Comprobar el comando / Comprobar el programa PLC

Número de error	Descripción
280-07DF	Error message Error en el acceso a la tabla Cause of error Error durante el acceso a la tabla (sin handle). Se ha denegado el acceso a una tabla. Falta quizás el registro seleccionado, el formato de una columna no es el adecuado, la tabla no existe, etc. Error correction Comprobar los valores
280-07E0	Error message Sin muela de rectificado Cause of error La herramienta actual no es una muela de rectificar. Se esperaba que la herramienta actual fuera una muela de rectificar cosa que no ha sucedido. Para el registro de un repasador la herramienta actual debe ser, por ejemplo, una muela de rectificar. Error correction Cambiar la muela de rectificar.
280-07E1	Error message Número de herramienta incorrecto Cause of error Número de herramienta incorrecto. El número de herramienta queda fuera del campo de introducción válido. Error correction Introducir un número correcto (1...99).
280-07E2	Error message Alineamiento incorrecto Cause of error Alineación incorrecta del repasador. La alineación de un repasador no es la adecuada para la arista de la muela de rectificar. Error correction Seleccionar otra arista de la muela u otro ajuste del repasador.
280-07E3	Error message No se ha definido repasador Cause of error Repasador no definido Se esperaba para una función que estuviera definido / programado un repasador, lo que no es el caso. Error correction Definir / programar un repasador.

Número de error	Descripción
280-07E4	Error message Repasador no generado Cause of error No se ha registrado repasador para esta muela. Se ha intentado trabajar con un repasador que no está registrado para la muela actual. Error correction Ajustar / registrar el repasador
280-07E5	Error message Ningún tipo de muela válido Cause of error No existe ningún tipo de muela válido Se ha programado un tipo de muela incorrecto Error correction Seleccionar el tipo de muela correcto
280-07E6	Error message Refer. repasador/arista muela Cause of error La relación entre el repasador y la arista de la muela no se corresponde El repasador se emplea en relación con una arista de muela diferente a como fue registrado / ajustado. Error correction Ajustar / registrar el repasador de nuevo.
280-07E7	Error message Retracción no posible Cause of error Lateral de la muela: Retracción no posible. La longitud de retracción no es correcta o no es posible la combinación con otros parámetros del lateral de la muela. Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela
280-07E8	Error message Falta anchura del chaflán Cause of error Lateral de la muela: falta anchura del chaflán Se esperaba un chaflán, pero éste no ha sido programado. Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela

Número de error	Descripción
280-07E9	Error message Chaflán mayor que long lateral X Cause of error Lateral de la muela: el chaflán es mayor que la longitud lateral X. Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela
280-07EA	Error message Angulo de desahogo incorrecto Cause of error Lateral de la muela: el ángulo de retracción es incorrecto El ángulo de retracción tiene un valor incorrecto. Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela
280-07EB	Error message Selección del lado de la muela no admisible Cause of error En un ciclo de repasado se ha programado el parámetro Q1006, cuando no es necesario. Solo se debe seleccionar el lado de la muela que se desea repasar si el sistema de repasado está activado en la macro del fabricante. Si el sistema de repasado se activa antes de la llamada del ciclo, el lado que se desea repasar se selecciona eligiendo el punto de referencia de repasado (arista activada de la muela) mediante el ciclo 1030. Error correction - Comprobar el programa NC: eliminar el parámetro opcional Q1006 del ciclo de repasado.
280-07EB	Error message FN14_2027 Cause of error FN14_2027 Error correction FN14_2027

Número de error	Descripción
280-07EC	Error message Selección del lado de la muela necesaria Cause of error En un ciclo de repasado no se ha programado el parámetro Q1006, aunque es necesario. El lado de la muela que se desea repasar se debe seleccionar si el sistema de repasado está activado en la macro del fabricante. Error correction - Comprobar el programa NC: programar el parámetro opcional Q1006 del ciclo de repasado.
280-07EC	Error message FN14_2028 Cause of error FN14_2028 Error correction FN14_2028
280-07ED	Error message Selección del lado de la muela contradictoria Cause of error En un ciclo de repasado se ha seleccionado un lado de la muela para repasar mediante el parámetro Q1006. El punto de referencia de repasado activo en la macro del fabricante (arista activada de la muela) no coincide con el lado de la muela programado con el parámetro Q1006. Error correction - Informar al fabricante de la máquina
280-07ED	Error message FN14_2029 Cause of error FN14_2029 Error correction FN14_2029
280-07EE	Error message Estrategia de rectificado: Radio de punta no permitido Cause of error Si se ha definido un radio en esquina (RV, RV1, RV2), debe seleccionarse una estrategia de repasado que repase simultáneamente el diámetro y el lado. Error correction Seleccionar otro ciclo de repasado o fijar el radio en esquina a 0

Número de error	Descripción
280-07EE	Error message FN14_2030 Cause of error FN14_2030 Error correction FN14_2030
280-07EF	Error message Estrategia de repasado: borde de la muela no compatible Cause of error No está permitido combinar el ciclo de repasado y la arista de muela activa Error correction Activar otra arista de muela o seleccionar otro ciclo de repasado
280-07EF	Error message FN14_2031 Cause of error FN14_2031 Error correction FN14_2031
280-07F0	Error message La estrategia del rectificado seleccionada no es compatible Cause of error Se ha programado una oscilación, pero esta no es compatible. Solo se puede oscilar cuando el movimiento de repasado comprende una recta. Un tipo de muela de rectificado "Macho de desbastar especial" no puede mecanizarse con la estrategia "Oscilar". Error correction Seleccionar otra estrategia de repasado
280-07F0	Error message FN14_2032 Cause of error FN14_2032 Error correction FN14_2032

Número de error	Descripción
280-07F1	Error message Funcionamiento de repasado ya activo, herramienta no permitida Cause of error Si se activa el modo de repasado (FUNCTION DRESS BEGIN) antes del ciclo de repasado, no se podrá programar ninguna herramienta en el ciclo de repasado. Error correction - Eliminar el número/nombre de la herramienta - Quitar FUNCTION DRESS BEGIN antes del ciclo de repasado
280-07F1	Error message FN14_2033 Cause of error FN14_2033 Error correction FN14_2033
280-07F2	Error message Tipo de la muela de rectificado no permitido, no autorizado Cause of error El ciclo de repasado no es adecuado para el tipo de muela de rectificado elegido o no se ha desbloqueado. Error correction Seleccionar otro ciclo de repasado
280-07F2	Error message FN14_2034 Cause of error FN14_2034 Error correction FN14_2034
280-07F3	Error message La hta. no es ningún cabezal de repasado / rodillo de repasado Cause of error Se ha programado una relación de la velocidad de corte, pero la herramienta de repasado no es ni un cabezal de repasado ni un rodillo de repasado. Error correction - Adaptar el tipo de herramienta de repasado - No programar relación para la velocidad de corte o fijarla a 0

Número de error	Descripción
280-07F3	Error message FN14_2035 Cause of error FN14_2035 Error correction FN14_2035
280-07F4	Error message Tolerance exceeded Cause of error During the verification, measurement, or correction of tool data, the programmed measuring tolerance (Q1007) was exceeded. Error correction - Check the parameters of the measuring function (feed rate, number of measuring steps, measuring tolerance, etc.) - If necessary, increase the measuring tolerance - If necessary, deactivate the measuring tolerance (Q1007 = 0) - Check the settings of the relevant sensor (the sensor reacts too soon or too late)
280-07F4	Error message FN14_2036 Cause of error FN14_2036 Error correction FN14_2036
280-07F5	Error message Touch point beyond the tool's cutting edge Cause of error Der "Mitten-Versatz Z" (Q1029) oder der "Start Versatz Seite" (Q1030) wurde zu groß gewählt, wodurch eine Messung nicht mehr innerhalb der entsprechenden Werkzeugschneide liegt. Error correction - Versatz verkleinern oder ohne Versatz arbeiten - Der mögliche Versatz ist abhängig von der Anzahl der Messungen (Q1019), des Versatzes zwischen den einzelnen Messungen (Q1028), sowie der Breite / Länge der entsprechenden Werkzeugschneide

Número de error	Descripción
280-07F5	Error message
	FN14_2037
	Cause of error
	FN14_2037
280-07F6	Error correction
	FN14_2037
	Error message
	FN14_2038
280-07F7	Cause of error
	FN14_2038
	Error correction
	FN14_2038
280-07F8	Error message
	FN14_2039
	Cause of error
	FN14_2039
280-07F9	Error correction
	FN14_2039
	Error message
	No es posible determinar el desgaste de la hta. de repasado
280-07FA	Cause of error
	La medición de una herramienta de rectificado reveló el desgaste de la herramienta de diamantado asociada. Esto sólo puede determinarse correctamente si la longitud XL de la herramienta de diamantado no es cero.
	Error correction
	- Definir correctamente el XL de la herramienta de rectificado (la herramienta de rectificado utilizada se define en los datos de la herramienta de la muela de rectificar) - Para la muela de rectificar, cambiar el método de corrección a "muela de rectificar con corrección»
280-07FB	Error message
	FN14_2040
	Cause of error
	FN14_2040
280-07FC	Error correction
	FN14_2040
	Error message
	FN14_2040

Número de error	Descripción
280-07F9	Error message El desgaste de la hta. de repasado supera la tolerancia de rotura Cause of error La medición de una herramienta de rectificado reveló el desgaste de la herramienta de diamantado asociada. Esto excede la tolerancia de rotura de herramienta RBREAK de la herramienta de rectificado. Error correction - Comprobar la herramienta de rectificado en cuanto a daños - Comprobar la herramienta de rectificado asignada en cuanto a daños (la herramienta de rectificado utilizada se define en los datos de herramienta de la muela de rectificado) - Comprobar los datos de la herramienta de la herramienta de rectificado asignada - Para la muela de rectificar, cambiar el método de corrección a "muela de rectificar con corrección»
280-07F9	Error message FN14_2041 Cause of error FN14_2041 Error correction FN14_2041
280-07FA	Error message FN14_2042 Cause of error FN14_2042 Error correction FN14_2042
280-07FB	Error message FN14_2043 Cause of error FN14_2043 Error correction FN14_2043
280-07FC	Error message FN14_2044 Cause of error FN14_2044 Error correction FN14_2044

Número de error	Descripción
280-07FD	Error message
	FN14_2045
	Cause of error
	FN14_2045
280-07FE	Error correction
	FN14_2045
	Error message
	FN14_2046
280-07FE	Error message
	FN14_2046
	Cause of error
	FN14_2046
280-07FF	Error correction
	FN14_2046
	Error message
	FN14_2047
280-07FF	Error message
	FN14_2047
	Cause of error
	FN14_2047
280-0800	Error correction
	FN14_2047
	Error message
	FN14_2048
280-0800	Error message
	FN14_2048
	Cause of error
	FN14_2048
280-0801	Error correction
	FN14_2048
	Error message
	FN14_2049
280-0801	Error message
	FN14_2049
	Cause of error
	FN14_2049
280-0801	Error correction
	FN14_2049
	Error message
	FN14_2049

Número de error	Descripción
280-0802	Error message Error al definir la dirección del movimiento pendular Cause of error El sistema de coordenadas para la definición de la dirección del movimiento pendular no está definido correctamente. No es posible implementar la dirección del movimiento pendular con los ejes configurados. Error correction - Antes de empezar, defina los datos del movimiento pendular con el ciclo 1000. - Defina el sistema de coordenadas y el vector que determina la dirección del movimiento pendular.
280-0803	Error message Ejes no configurados para el movimiento pendular Cause of error No se han configurado los tres ejes lineales para el movimiento pendular. Estos tres ejes lineales deben abarcar un espacio. Error correction Controlar la configuración de los ejes del movimiento pendular: - En CfgChannelAxes/grindAxis deben haberse introducido tres ejes lineales. - Estos ejes lineales deben estar presentes en CfgAxes/axisList.
280-0804	Error message Config. incorrecta dinámica ejes movimiento pendular Cause of error Configuración incorrecta de la definición de la dinámica de los ejes para el movimiento pendular. La velocidad y la aceleración del movimiento pendular deben ser menores que toda la dinámica del eje. Error correction - Frase de parámetro del eje para controlar y corregir el movimiento pendular: La velocidad configurada del movimiento pendular (CfgStrokeDynamics/maxFeed) debe ser menor que toda la dinámica del eje (CfgFeedLimits/maxFeed). La aceleración configurada del movimiento pendular (CfgStrokeDynamics/maxAcceleration) debe ser menor que toda la dinámica del eje (CfgFeedLimits/maxAcceleration).

Número de error	Descripción
280-0805	Error message M136 no es compatible con ciclos de rectificado cilíndricos Cause of error Al llamar un ciclo de rectificado cilíndrico, M136 todavía está activa. Esto no es compatible. Error correction - Desactivar M136 con M137 antes de programar un ciclo de rectificado cilíndrico
280-0806	Error message Alineación herram. para aproximación autom. inapropiada Cause of error La condición para un desplazamiento automático es que la herramienta y la pieza estén alineadas en paralelo (componentes Z de T-CS y W-CS). Error correction - Antes de la llamada del ciclo, inclinar los ejes rotativos de manera que la herramienta y la pieza estén alineadas en paralelo
280-0834	Error message Pasada no definida Cause of error Profundización no definida No se ha programado el comando de definición para la profundización. Error correction Definir/programar la profundización
280-0835	Error message Dirección profund. no definida Cause of error Dirección de profundización no definida. No se conoce ninguna dirección de profundización. Es decir, el punto inicial y final de la profundización son idénticos y no se conoce tampoco la dirección de profundización a partir de una instrucción previa. Error correction Debe ser programada al menos una posición final que no sea igual a la posición inicial en la primera instrucción de profundización.

Número de error	Descripción
280-0836	Error message Bajo medida Cause of error Bajomedida Durante el rectificado con control dimensional el control ya ha respondido al iniciar la instrucción. Esto significa que el diámetro a rectificar tiene ya cota final o bajomedida. Si se programan varios ciclos sucesivamente con control dimensional, esto puede ser un comportamiento normal si la pieza bruta es demasiado pequeña. No obstante, al menos en el último ciclo no puede aparecer ningún error. Error correction Comprobar la pieza / Comprobar el ajuste del control dimensional
280-0837	Error message FN14_2103 Cause of error FN14_2103 Error correction FN14_2103
280-0838	Error message Sobremedida Cause of error Sobremedida Durante el rectificado con control dimensional, éste no ha reaccionado. Esto significa que no se ha alcanzado el diámetro a rectificar, la pieza tiene sobremedida Error correction Comprobar la pieza / Comprobar el ajuste del control dimensional.
280-0839	Error message FN14_2105 Cause of error FN14_2105 Error correction FN14_2105

Número de error	Descripción
280-083A	Error message Señal ya activa al inicio Cause of error Señal ya activa al iniciar Durante el rectificado con una señal externa (palpador, etc) la señal ha reaccionado antes que el movimiento fuera iniciado. Error correction Comparar con el programa las medidas de la pieza y corregir éste si fuera necesario.
280-083B	Error message FN14_2107 Cause of error FN14_2107 Error correction FN14_2107
280-083C	Error message Señal no ha reaccionado Cause of error La señal no ha reaccionado Durante el rectificado con una señal externa (palpador, etc.) ésta no ha reaccionado durante el movimiento. Error correction Comparar las medidas de la pieza con el programa y corregir éste si fuera necesario
280-083D	Error message FN14_2109 Cause of error FN14_2109 Error correction FN14_2109
280-083E	Error message Eje B en posición incorrecta Cause of error Eje B en posición incorrecta. Para una función se esperaba que el eje B estuviera situado en una posición definida. El eje B no está en esta posición. Error correction Comprobar la posición del eje B

Número de error	Descripción
280-083F	Error message Sin muela de rectificar Cause of error La herramienta a repasar no es una muela de rectificado. Sólo pueden ser repasadas muelas de rectificado. Error correction Comprobar el tipo de herramienta
280-0840	Error message Posición repasador sin liberar Cause of error La posición del repasador no ha sido liberada. Una posición del repasador seleccionada no ha sido liberada. Error correction Seleccionar otra posición del repasador
280-0841	Error message Aristas disco bloqueadas Cause of error No autorizar el pulido inverso (aristas 4-6) No se han autorizado las aristas 4-6 para la posición seleccionada. Esto significa que el "pulido inverso" no está permitido. Error correction Seleccionar una arista de disco delante (1-3).
280-0842	Error message Puesto del disco no ocupado Cause of error Lugar del cabezal no ocupado No existe ninguna herramienta ocupada en el lugar deseado. Error correction Seleccionar otro lugar u ocupar la herramienta
280-0843	Error message Puesto del disco bloqueado Cause of error Lugar del cabezal no autorizado No debe ocuparse ninguna herramienta en el lugar deseado. Está bloqueado frente a ocupación. Error correction Seleccionar otro lugar o permitir la equipación

Número de error	Descripción
280-0844	Error message Puesto de repasador no ocupado Cause of error Puesto de repasador no ocupado El puesto de repasador deseado no está ocupado. Error correction Seleccionar otro lugar u ocuparlo con un repasador
280-0845	Error message Parámetro T-Call no válido Cause of error Parámetro en el Tool Call fuera del margen válido Error correction Comprobar Tool Call
280-0846	Error message Datos básicos disco no registr. Cause of error Los datos básicos del disco rectificador no están registrados. Para ciertas funciones de alineación se espera que se registren / alinien los datos básicos (colocación del cabezal) en un disco rectificador. Error correction Alinear / registrar los datos básicos
280-0847	Error message Datos del disco no registrados Cause of error Datos de disco no registrados (diámetro, anchura, etc.) Para ciertas funciones se espera que se registren / alinien los datos del disco rectificador (diámetro, anchura, etc.). Error correction Alinear / registrar los datos del disco rectificador
280-0848	Error message Disco no insertado Cause of error No se ha cambiado el disco rectificador O bien no se ha cambiado el disco rectificador (número de puesto lógico de disco = 0 o número de disco = 0) o bien se ha intentado trabajar con un disco, que no se equivale con el que se ha cambiado. Error correction Cambiar el disco mediante Tool Call

Número de error	Descripción
280-0849	Error message Puesto del disco modificado Cause of error Puesto del disco modificado El disco rectificador ha sido ocupado en otro lugar al registrar el repasador Error correction Volver a registrar / alinear el repasador
280-084A	Error message Puesto de repasador modificado Cause of error Puesto de repasador modificado El disco rectificador ha sido ocupado en otro lugar al registrar el repasador Error correction Volver a registrar / alinear el repasador
280-084C	Error message Avance no programado Cause of error Avance no programado No hay ningún avance programado o éste es 0 Error correction Programar el avance diferente a 0
280-084D	Error message Ningún disco montado Cause of error Ningún disco montado Se intentará trabajar en un lugar, en el que no hay ningún disco rectificador montado. Error correction Montar un disco rectificador en el lugar correspondiente.
280-084E	Error message No se ha selec. herram. válida Cause of error No selec. ninguna herram. válida Se ha intentado trabajar con una herramienta que no está permitida para la función correspondiente, o bien no se ha seleccionado ninguna herramienta Error correction Seleccionar una herramienta válida

Número de error	Descripción
280-084F	Error message Posición no válida Cause of error Los ejes se desplazaron entre dos ciclos de rectificado cilíndrico. Las posiciones (en el sistema de entrada) al inicio de un ciclo de rectificado cilíndrico no son idénticas a las posiciones al final del ciclo de rectificado cilíndrico anterior. Error correction No realice ningún movimiento entre dos ciclos de rectificado cilíndrico. Si se deben realizar movimientos (reavivado intermedio), se debe volver a la posición inicial (en el sistema de entrada).
280-0850	Error message Tipo de repasador no válido Cause of error Tipo de repasador no válido Se ha intentado trabajar con un repasador que no está permitido para la función correspondiente, o bien no se ha definido el tipo de repasador Error correction Comprobar / definir el tipo de repasador
280-0851	Error message Initial dressing already performed Cause of error Ein Messen / Kalibrieren der Schleifscheibe im Abrichtsystem (Zyklus 490) ist nur erlaubt, wenn noch kein Initialabrichten durchgeführt wurde. INIT_D_OK in den Werkzeugdaten der betreffenden Schleifscheibe darf nicht gesetzt sein. Error correction - Handelt es sich um eine Erstvermessung der Schleifscheibe: INIT_D_OK in den Werkzeugdaten der Schleifscheibe zurücksetzen und Messung erneut starten - Soll ein weiterer Abrichter mit dieser Scheibe verwendet werden, dann muss der neue Abrichter an die bestehende Kombination Schleifscheibe/Abrichter angepasst werden: Zyklus "Vermessen des Abrichters im Abrichtsystem" (Zyklus 491) verwenden

Número de error	Descripción
280-0852	Error message Ningún evento programado Cause of error Ningún evento programado Debería ejecutarse una función, para la cual debe haberse definido un evento (palpador, control de medición, etc.), sin embargo, no hay ningún evento definido Error correction Definir / programar evento
280-0853	Error message Programado evento no válido Cause of error Programado evento no válido Se ha programado un evento, al cual no se le da soporte, o el evento no se corresponde con la correspondiente función Error correction Programar otro evento
280-0854	Error message FN14_2132 Cause of error FN14_2132 Error correction FN14_2132
280-0855	Error message Evento realiz. antes movimiento Cause of error Evento realiz. antes movimiento Ya se ha realizado un evento, antes de iniciarse el correspondiente movimiento Error correction Comprobar el programa / Sin embargo, según el evento, puede que éste sea un comportamiento correcto
280-0856	Error message FN14_2134 Cause of error FN14_2134 Error correction FN14_2134

Número de error	Descripción
280-0857	Error message PARAX function is not supported Cause of error Possible causes: - The PARAX functionality is not supported in combination with this cycle. - The PARAX functionality is not supported in combination with Cycle 1000 and the parameter selection "Start from the middle" Q1002=0. - The PARAX functionality changed the state within a cycle group (cylindrical grinding). Error correction - For parameter Q1002 of Cycle 1000, program the value +1 or -1 - For the cylindrical grinding cycles, select the same PARAX status for the definition cycles (104x) and feed cycles (105x) - Use the affected cycle without PARAX functionality
280-0857	Error message FN14_2135 Cause of error FN14_2135 Error correction FN14_2135
280-0858	Error message Evento no realizado Cause of error Evento no resuelto Se ha programado un movimiento con un evento y el movimiento ha concluido, sin que el evento haya tenido lugar Error correction Comprobar el programa / Sin embargo, según el evento, puede que éste sea un comportamiento correcto
280-0859	Error message No hay ningún movimiento pendular disponible Cause of error Debido a los valores programados y a la geometría del disco, no hay carrera pendular. Error correction - Programar un desplazamiento suficiente de las posiciones del péndulo respecto al punto de apoyo - En caso necesario, ajustar el parámetro Q1049 "No tener en cuenta la geometría de la muela"

Número de error	Descripción
280-0859	Error message FN14_2137 Cause of error FN14_2137 Error correction FN14_2137
280-085A	Error message Sin retroceso pendular Cause of error Ningún movimiento pendular programado Debería ejecutarse una rectificación de péndulo, sin embargo, no se ha programado ningún movimiento pendular o el recorrido resultante es igual a 0 Error correction Comprobar el ciclo de péndulo
280-085B	Error message Rectif. por coord. - carrera pendular: eje de hta. no permitido Cause of error El eje de la herramienta actual no es compatible con el ciclo de oscilación 1000 Error correction El ciclo de oscilación 1000 solo es compatible con un eje de herramienta X, Y o Z
280-085B	Error message FN14_2139 Cause of error FN14_2139 Error correction FN14_2139
280-085C	Error message Rectificado por coordenadas: movimiento pendular ya parado Cause of error Se ha programado una parada de péndulo (ciclo 1002), pero el movimiento pendular ya se ha detenido. Error correction Comprobar el programa NC El proceso hasta una frase, el cambio de modo de funcionamiento, etc. paran un movimiento pendular activo

Número de error	Descripción
280-085C	Error message FN14_2140 Cause of error FN14_2140 Error correction FN14_2140
280-085D	Error message Rectificado por coordenadas: movimiento pendular ya definido Cause of error Se ha definido un ciclo de oscilación (ciclo 1000), pero ya hay un ciclo de oscilación activo. Error correction Eliminar la definición de oscilación anterior (ciclo 1002) antes de definir un nuevo ciclo de oscilación.
280-085D	Error message FN14_2141 Cause of error FN14_2141 Error correction FN14_2141
280-085E	Error message Parada inmediata sin borrar la definición de péndulo no permitida Cause of error No se admite la combinación de parámetros "paro inmediato" y "no borrar la definición de oscilación". Error correction Comprobar y corregir la combinación de los valores de los parámetros
280-085E	Error message FN14_2142 Cause of error FN14_2142 Error correction FN14_2142

Número de error	Descripción
280-085F	Error message La dirección de alimentación y el ángulo del cono se contradicen Cause of error No se permite la combinación de la dirección de alimentación Z-/Z+ y un ángulo del cono de 0 grados. No se permite la combinación de la dirección de alimentación X-/X+ y un ángulo del cono de 180 grados o -180 grados. Error correction - Comprobar el programa NC: corregir la combinación de los parámetros de dirección de alimentación y ángulo del cono.
280-085F	Error message FN14_2143 Cause of error FN14_2143 Error correction FN14_2143
280-0860	Error message Posición pendular no válida Cause of error El movimiento pendular pasa por el centro de giro de la pieza. Error correction - Comprobar los parámetros de oscilación en un cono: - Corregir el ángulo del cono, la posición de apoyo y el offset de las posiciones pendulares con respecto a la posición de apoyo
280-0860	Error message FN14_2144 Cause of error FN14_2144 Error correction FN14_2144
280-0861	Error message El movimiento pendular ya está activo Cause of error The last grinding operation with a reciprocating stroke was not concluded correctly. Error correction - A preceding grinding operation with a reciprocating stroke must be concluded correctly - Check the NC program: Use Cycle 1040

Número de error	Descripción
280-0861	Error message FN14_2145 Cause of error FN14_2145 Error correction FN14_2145
280-0862	Error message La aproximación ya está activa Cause of error El último rectificado con movimiento de profundización no ha finalizado correctamente. Error correction - Debe finalizarse correctamente un rectificado anterior con movimiento de profundización - Comprobar el programa NC: utilizar el ciclo 1040
280-0862	Error message FN14_2146 Cause of error FN14_2146 Error correction FN14_2146
280-0863	Error message Avance del paso de profundización no definido Cause of error El avance del movimiento de profundización debe estar definido en los parámetros de máquina. Error correction - Definir el avance para los movimientos de profundización: CfgGrindSettings/infeedFeed
280-0863	Error message FN14_2147 Cause of error FN14_2147 Error correction FN14_2147

Número de error	Descripción
280-0864	Error message Avance del sensor no definido Cause of error El avance del desplazamiento con sensor debe estar definido en los parámetros de máquina. Error correction - Definir el avance del desplazamiento con sensor: CfgGrindSettings/searchFeed
280-0864	Error message FN14_2148 Cause of error FN14_2148 Error correction FN14_2148
280-0865	Error message No hay aproximación o esta es contradictoria Cause of error Las posiciones inicial y final de un rectificado son idénticas. - Dos ciclos de mecanizado tienen la misma sobremedida. - Combinar ciclos de mecanizado con y sin control de medición provoca que las posiciones finales de dos ciclos de mecanizado sean idénticas. La dirección de alimentación cambia dentro de un rectificado. - Se ha programado una sobremedida incorrecta. - Combinar ciclos de mecanizado con y sin control de medición provoca que la dirección de alimentación de dos ciclos de mecanizado cambie. Error correction - Comprobar el programa NC: comparar la sobremedida programada del ciclo de mecanizado actual con la sobremedida del ciclo de mecanizado anterior. - Comprobar si el control de medición disponible se utiliza correctamente
280-0865	Error message FN14_2149 Cause of error FN14_2149 Error correction FN14_2149

Número de error	Descripción
280-0866	Error message Eje erróneo programado Cause of error Se ha programado un eje que no está permitido para la función actual. Error correction Comprobar el programa.
280-0867	Error message Ningún eje programado Cause of error No se ha programado ningún eje. En una función que requiere al menos un eje programado no se ha programado ningún eje. Error correction Comprobar el programa
280-0868	Error message Instrucción M no permitida Cause of error Instrucción M no permitida Se ha programado una instrucción M que no es correcta o que no está permitida en este momento. Error correction Comprobar el programa
280-0869	Error message Modo de mecanizado incorrecto Cause of error Se está utilizando una función que no está permitida en el modo de mecanizado actual (FUNCTION MODE). El rectificado cilíndrico requiere que FUNCTION MODE GRIND o FUNCTION MODE TURN esté activo. Error correction - Comprobar el programa NC: configurar el modo de mecanizado correcto (FUNCTION MODE)
280-0869	Error message FN14_2153 Cause of error FN14_2153 Error correction FN14_2153

Número de error	Descripción
280-086A	Error message Orientación de la herramienta incompatible Cause of error Se ha seleccionado una orientación de herramienta (arista) para la muela de rectificado que no es compatible con el ciclo. Error correction - Comprobar el programa NC: seleccionar una orientación de herramienta (arista) apta mediante el ciclo 1030
280-086A	Error message FN14_2154 Cause of error FN14_2154 Error correction FN14_2154
280-086B	Error message El ciclo de definición 104x no es el primer ciclo de rectificado Cause of error El orden de los ciclos de rectificado (rectificado cilíndrico) no es correcto. Error correction - Comprobar el programa NC: observar el orden de los ciclos de rectificado durante el rectificado cilíndrico 1.º Ciclo de definición 2.º Ciclos de mecanizado 3.º Ciclo de finalización
280-086B	Error message FN14_2155 Cause of error FN14_2155 Error correction FN14_2155
280-086C	Error message Secuencia de ciclos incorrecta o incompatible Cause of error Se ha utilizado una combinación no compatible de ciclos de rectificado cilíndrico. Error correction Comprobar el programa NC: - Comprobar el orden de los ciclos de rectificado cilíndrico - Comprobar la combinación de ciclo de definición y ciclos de mecanizado - El ciclo de mecanizado debe adecuarse al eje de aproximación

Número de error	Descripción
280-086C	Error message FN14_2156 Cause of error FN14_2156 Error correction FN14_2156
280-086D	Error message No se puede determinar el ángulo de incidencia Cause of error El control numérico calcula el ángulo de incidencia de la herramienta de rectificado necesario para el rectificado actual. Este depende de los siguientes parámetros: - Tipo de muela de rectificado - Dirección de alimentación - Ángulo cónico - Mecanizado exterior o interior El control numérico no ha podido calcular el ángulo de incidencia necesario para la combinación actual de estos parámetros. Error correction Comprobar el programa NC: - Corregir la combinación de parámetros pertinentes - Establecer manualmente el ángulo de incidencia necesario en el ciclo de definición del rectificado
280-086D	Error message FN14_2157 Cause of error FN14_2157 Error correction FN14_2157
280-086E	Error message La cinemática no es adecuada para el mecanizado actual. Cause of error A tool spindle is defined in the kinematic model being used; however, this is not permitted for the current machining operation (cylindrical grinding, skiving, hobbing). There is no appropriate entry in the kinematic model for a rotation in the TCS. Error correction - Select an appropriate kinematic model - Inform your machine tool builder

Número de error	Descripción
280-086E	Error message
	FN14_2158
	Cause of error
	FN14_2158
280-086F	Error correction
	FN14_2158
	Error message
	FN14_2159
280-0870	Cause of error
	FN14_2159
	Error correction
	FN14_2159
280-0871	Error message
	Paso <= 0
	Cause of error
	Rectificado de roscas: Paso <= 0. En el rectificado de roscas, el paso tiene que ser mayor que cero.
280-0872	Error correction
	Corregir el parámetro
	Error message
	RPM = 0
280-0871	Cause of error
	Rectificado de roscas: Velocidad = 0. Para el rectificado de roscas la velocidad no puede ser 0.
	Error correction
	Corregir el parámetro
280-0872	Error message
	Longitud de corte = 0
	Cause of error
	Tronzado de roscas: Longitud de corte = 0 Para el tronzado de roscas la longitud de corte no puede ser 0.
280-0872	Error correction
	Corregir el parámetro.

Número de error	Descripción
280-0873	Error message Velocidad = 0 Cause of error Tronzado de roscas: Velocidad V_e, V_m ó V_k = 0. Para el tronzado de roscas, ninguna de las tres velocidades puede ser cero. Error correction Corregir el parámetro.
280-0874	Error message Signos diferentes Cause of error Tronzado de roscas: Signos diferentes en E, M y K. Para el tronzado de roscas los signos de los parámetros E, M y K deben ser idénticos. Error correction Corregir el parámetro.
280-0875	Error message Profundidad de roscado = 0 Cause of error Tronzado de roscas: Profundidad de la rosca = 0 Para el tronzado de roscas la profundidad de roscado no puede ser 0. Error correction Corregir el parámetro
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

Número de error	Descripción
280-0878	Error message FN14_2168
	Cause of error FN14_2168
	Error correction FN14_2168
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

Número de error	Descripción
280-087E	Error message
	FN14_2174
	Cause of error
	FN14_2174
280-087F	Error correction
	FN14_2174
	Error message
	FN14_2175
280-087F	Cause of error
	FN14_2175
	Error correction
	FN14_2175
280-0880	Error message
	FN14_2176
	Cause of error
	FN14_2176
280-0881	Error correction
	FN14_2176
	Error message
	FN14_2177
280-0881	Cause of error
	FN14_2177
	Error correction
	FN14_2177
280-0882	Error message
	FN14_2178
	Cause of error
	FN14_2178
280-0882	Error correction
	FN14_2178
	Error message
	FN14_2179
280-0883	Cause of error
	FN14_2179
	Error correction
	FN14_2179

Número de error	Descripción
280-0884	Error message Preposic. de bloques no permitido mediante funciones de palpación 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.
280-0885	Error message Instrucción no permitda durante el preposicionamiento de bloques 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 Instrucción no realizada a causa del preposic. de bloques 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 Función de medición no tramitada debido al preposic. de bloques 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 Elimin. rectific. aéreo no realizado debido al preposic. bloques 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

Número de error	Descripción
280-0889	Error message Preposicionamiento de bloques no posible en este bloque 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.
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 Instrucción no permitida durante la simulación Cause of error Instrucción no permitda durante la simulación. La instrucción para la conducción no está soportada durante la simulación. Error correction Instrucción no permitda durante la simulación.

Número de error	Descripción
280-088F	Error message
	FN14_2191
	Cause of error
280-0890	FN14_2191
	Error correction
	FN14_2191
280-0891	Error message
	FN14_2192
	Cause of error
280-0892	FN14_2192
	Error correction
	FN14_2192
280-0893	Error message
	FN14_2193
	Cause of error
280-0894	FN14_2193
	Error correction
	FN14_2193
280-0895	Error message
	FN14_2194
	Cause of error
280-0896	FN14_2194
	Error correction
	FN14_2194
280-0897	Error message
	FN14_2195
	Cause of error
280-0898	FN14_2195
	Error correction
	FN14_2195
280-0899	Error message
	FN14_2196
	Cause of error
280-0900	FN14_2196
	Error correction
	FN14_2196

Número de error	Descripción
280-0895	Error message FN14_2197 Cause of error FN14_2197 Error correction FN14_2197
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 Sin distancia de seguridad en diámetro Cause of error Sin distancia de seguridad en el diámetro No se ha programado ninguna distancia de seguridad en el diámetro de la muela de rectificado. Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador. Error correction Definir una distancia de seguridad en el diámetro

Número de error	Descripción
280-0899	Error message Sin distancia seguridad lateral externa Cause of error Sin distancia de seguridad en el lateral externo. No se ha programado ninguna distancia de seguridad en el lateral externo de la muela de rectificado. Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador. Error correction Definir una distancia de seguridad en el lateral externo
280-089A	Error message Sin distancia seguridad lateral interna Cause of error Sin distancia de seguridad en el lateral interno. No se ha programado ninguna distancia de seguridad en el lateral interno de la muela de rectificado. Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador. Error correction Definir una distancia de seguridad en el lateral interno
280-089B	Error message Repasador demasiado ancho Cause of error Repasador demasiado ancho Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador. Error correction Comprobar las distancias de seguridad

Número de error	Descripción
280-089C	Error message Diámetro demasiado pequeño Cause of error Diámetro de la muela demasiado pequeño El diámetro de la muela es menor que el mínimo diámetro permitido. El diámetro mínimo puede ser sobrepasado durante el repasado o introduciéndolo correspondientemente en los ajustes Error correction Corregir el valor introducido o ajustar el diámetro mínimo de la muela. Eventualmente puede ser necesario tener que instalar otra muela.
280-089D	Error message Anchura insuficiente Cause of error Anchura de la muela demasiado pequeña La muela tiene una anchura menor que la mínima permitida. La anchura mínima puede ser sobrepasada durante el repasado o introduciéndola correspondientemente en los ajustes Error correction Corregir el valor introducido o ajustar la anchura mínima de la muela. Eventualmente puede ser necesario tener que instalar otra muela.
280-089E	Error message Lateral externo muela incorrecto Cause of error Lateral externo de la muela incorrecto Valores incorrectos o combinación incorrecta de parámetros que definen el lateral externo de la muela Error correction Comprobar los parámetros del lateral externo de la muela
280-089F	Error message Lateral interno muela incorrecto Cause of error Lateral interno de la muela incorrecto Valores incorrectos o combinación incorrecta de parámetros que definen el lateral interno de la muela Error correction Comprobar los parámetros del lateral interno de la muela

Número de error	Descripción
280-08A0	Error message FN14_2208 Cause of error FN14_2208 Error correction FN14_2208
280-08A0	Error message El rodillo de repasado infringe los valores de retirada Cause of error La anchura de corte del rodillo de repasado es mayor que la anchura y los valores de retirada AA y AI de la muela de rectificado juntos. Ciclo 1018: una arista del repasador se encuentra fuera de los valores de retirada AA o AI de la muela de rectificado. Error correction - Comprobar los valores de retirada de la muela de rectificado - Ciclo 1018: adicionalmente, comprobar el decalaje
280-08A1	Error message FN14_2209 Cause of error FN14_2209 Error correction FN14_2209
280-08A1	Error message Recubrimiento no posible Cause of error Se ha programado un recubrimiento Q1028 que no es posible o para el que no se cumplen los requisitos previos. - Herramienta de repasado inadecuada: Solo son adecuadas herramientas de repasado con una anchura definida. - La anchura de la herramienta de repasado es menor a la muela de rectificado. - Los valores de retirada de la muela de rectificado son demasiado bajos. Error correction - Seleccionar una herramienta de rectificado adecuada con una anchura mayor que la anchura de la muela - Seleccionar valores de retirada suficientemente grandes - No utilizar el parámetro opcional Q1028

Número de error	Descripción
280-08A2	Error message Repasado intermedio no permitido Cause of error Repasado intermedio no permitido En el estado actual de la máquina no está permitido un repasado intermedio o en el programa que se está ejecutando no se ha definido ningún repasado Error correction Definir el repasado en el programa
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

Número de error	Descripción
280-08A8	Error message
	FN14_2216
	Cause of error
	FN14_2216
280-08A9	Error correction
	FN14_2216
	Error message
	FN14_2217
280-08AA	Cause of error
	FN14_2217
	Error correction
	FN14_2217
280-08AB	Error message
	FN14_2218
	Cause of error
	FN14_2218
280-08AC	Error correction
	FN14_2218
	Error message
	FN14_2219
280-08AB	Cause of error
	FN14_2219
	Error correction
	FN14_2219
280-08AC	Error message
	FN14_2220
	Cause of error
	FN14_2220
280-08AC	Error correction
	FN14_2220
	Error message
	La geometría de la muela abrasiva no es compatible
280-08AC	Cause of error
	El ciclo de repasado y la geometría de la muela de rectificado no son compatibles.
	Error correction
	- Comprobar la geometría de rectificado - Seleccionar otro ciclo de repasado

Número de error	Descripción
280-08AD	Error message FN14_2221 Cause of error FN14_2221 Error correction FN14_2221
280-08AD	Error message Forma no válida de la muela de rectificado en la cara exterior Cause of error Se ha definido una forma de muela no válida para el lado exterior de la muela de rectificado Error correction - Comprobar la forma de la muela para el lado exterior - Comprobar la combinación de los parámetros de muela de rectificado en el lado exterior
280-08AE	Error message FN14_2222 Cause of error FN14_2222 Error correction FN14_2222
280-08AE	Error message Forma no válida de la muela de rectificado en la cara interior Cause of error Se ha definido una forma de muela no válida para el lado interior de la muela de rectificado Error correction - Comprobar la forma de la muela para el lado interior - Comprobar la combinación de los parámetros de muela de rectificado en el lado interior
280-08AF	Error message FN14_2223 Cause of error FN14_2223 Error correction FN14_2223

Número de error	Descripción
280-08AF	Error message Profundidad excesiva de la muela de rectificado Cause of error La profundidad de la muela de rectificado es mayor que el radio de la muela de rectificado. Esto puede haberlo causado el repasado. Error correction Comprobar la profundidad de la muela de rectificado
280-08B0	Error message FN14_2224 Cause of error FN14_2224 Error correction FN14_2224
280-08B0	Error message Dimensión negativa de la muela de rectificado Cause of error Un parámetro de muela de rectificado se ha vuelto negativo. Esto puede haberlo causado el repasado. Error correction Comprobar el parámetro de la muela de rectificado
280-08B1	Error message FN14_2225 Cause of error FN14_2225 Error correction FN14_2225
280-08B1	Error message El radio de la muela de rectificado no alcanza el mín. permitido Cause of error El radio de la muela actual es menor que el radio de muela mínimo permitido. Esto puede haberlo causado el repasado. Error correction Comprobar el parámetro de la muela de rectificado

Número de error	Descripción
280-08B2	Error message
	FN14_2226
	Cause of error
	FN14_2226
280-08B3	Error correction
	FN14_2226
	Error message
	FN14_2227
280-08B3	Cause of error
	FN14_2227
	Error correction
	FN14_2227
280-08B4	Error message
	FN14_2228
	Cause of error
	FN14_2228
280-08B4	Error correction
	FN14_2228
	Error message
	FN14_2229
280-08B5	Cause of error
	FN14_2229
	Error correction
	FN14_2229
280-08B6	Error message
	FN14_2230
	Cause of error
	FN14_2230
280-08B6	Error correction
	FN14_2230
	Error message
	FN14_2231
280-08B7	Cause of error
	FN14_2231
	Error correction
	FN14_2231

Número de error	Descripción
280-08B8	Error message
	FN14_2232
	Cause of error
	FN14_2232
280-08B9	Error correction
	FN14_2232
	Error message
	FN14_2233
280-08BA	Cause of error
	FN14_2233
	Error correction
	FN14_2233
280-08BB	Error message
	FN14_2234
	Cause of error
	FN14_2234
280-08BC	Error correction
	FN14_2234
	Error message
	FN14_2235
280-08BD	Cause of error
	FN14_2235
	Error correction
	FN14_2235
280-08BC	Error message
	FN14_2236
	Cause of error
	FN14_2236
280-08BD	Error correction
	FN14_2236
	Error message
	FN14_2237
280-08BD	Cause of error
	FN14_2237
	Error correction
	FN14_2237

Número de error	Descripción
280-08BE	Error message
	FN14_2238
	Cause of error
	FN14_2238
280-08BF	Error correction
	FN14_2238
	Error message
	FN14_2239
280-08C0	Cause of error
	FN14_2239
	Error correction
	FN14_2239
280-08C1	Error message
	FN14_2240
	Cause of error
	FN14_2240
280-08C2	Error correction
	FN14_2240
	Error message
	FN14_2241
280-08C3	Cause of error
	FN14_2241
	Error correction
	FN14_2241
280-08C4	Error message
	FN14_2242
	Cause of error
	FN14_2242
280-08C5	Error correction
	FN14_2242
	Error message
	FN14_2243
280-08C6	Cause of error
	FN14_2243
	Error correction
	FN14_2243

Número de error	Descripción
280-08C4	Error message FN14_2244
	Cause of error FN14_2244
	Error correction FN14_2244
280-08C5	Error message FN14_2245
	Cause of error FN14_2245
	Error correction FN14_2245
280-08C6	Error message FN14_2246
	Cause of error FN14_2246
	Error correction FN14_2246
280-08C7	Error message FN14_2247
	Cause of error FN14_2247
	Error correction FN14_2247
280-08C8	Error message FN14_2248
	Cause of error FN14_2248
	Error correction FN14_2248
280-08C9	Error message FN14_2249
	Cause of error FN14_2249
	Error correction FN14_2249

Número de error	Descripción
280-08CA	Error message
	FN14_2250
	Cause of error
	FN14_2250
280-08CB	Error correction
	FN14_2250
	Error message
	FN14_2251
280-08CB	Cause of error
	FN14_2251
	Error correction
	FN14_2251
280-08CC	Error message
	FN14_2252
	Cause of error
	FN14_2252
280-08CC	Error correction
	FN14_2252
	Error message
	FN14_2253
280-08CD	Cause of error
	FN14_2253
	Error correction
	FN14_2253
280-08CE	Error message
	FN14_2254
	Cause of error
	FN14_2254
280-08CE	Error correction
	FN14_2254
	Error message
	FN14_2255
280-08CF	Cause of error
	FN14_2255
	Error correction
	FN14_2255

Número de error	Descripción
280-08D0	Error message
	FN14_2256
	Cause of error
280-08D1	FN14_2256
	Error correction
	FN14_2256
280-08D2	Error message
	FN14_2257
	Cause of error
280-08D3	FN14_2257
	Error correction
	FN14_2257
280-08D4	Error message
	FN14_2258
	Cause of error
280-08D5	FN14_2258
	Error correction
	FN14_2258
280-08D6	Error message
	FN14_2259
	Cause of error
280-08D7	FN14_2259
	Error correction
	FN14_2259
280-08D8	Error message
	FN14_2260
	Cause of error
280-08D9	FN14_2260
	Error correction
	FN14_2260
280-08D10	Error message
	FN14_2261
	Cause of error
280-08D11	FN14_2261
	Error correction
	FN14_2261

Número de error	Descripción
280-08D6	Error message
	FN14_2262
	Cause of error
	FN14_2262
280-08D7	Error correction
	FN14_2262
	Error message
	FN14_2263
280-08D8	Cause of error
	FN14_2263
	Error correction
	FN14_2263
280-08D9	Error message
	FN14_2264
	Cause of error
	FN14_2264
280-08DA	Error correction
	FN14_2264
	Error message
	FN14_2265
280-08DB	Cause of error
	FN14_2265
	Error correction
	FN14_2265
280-08DB	Error message
	FN14_2266
	Cause of error
	FN14_2266
280-08DB	Error correction
	FN14_2266
	Error message
	FN14_2267
280-08DB	Cause of error
	FN14_2267
	Error correction
	FN14_2267

Número de error	Descripción
280-08DC	Error message
	FN14_2268
	Cause of error
280-08DD	FN14_2268
	Error correction
	FN14_2268
280-08DE	Error message
	FN14_2269
	Cause of error
280-08DF	FN14_2269
	Error correction
	FN14_2269
280-08DE	Error message
	FN14_2270
	Cause of error
280-08DF	FN14_2270
	Error correction
	FN14_2270
280-08DF	Error message
	FN14_2271
	Cause of error
280-08E0	FN14_2271
	Error correction
	FN14_2271
280-08E0	Error message
	FN14_2272
	Cause of error
280-08E1	FN14_2272
	Error correction
	FN14_2272
280-08E1	Error message
	FN14_2273
	Cause of error
	FN14_2273
	Error correction
	FN14_2273

Número de error	Descripción
280-08E2	Error message
	FN14_2274
	Cause of error
	FN14_2274
280-08E3	Error correction
	FN14_2274
	Error message
	FN14_2275
280-08E3	Cause of error
	FN14_2275
	Error correction
	FN14_2275
280-08E4	Error message
	FN14_2276
	Cause of error
	FN14_2276
280-08E4	Error correction
	FN14_2276
	Error message
	FN14_2277
280-08E5	Cause of error
	FN14_2277
	Error correction
	FN14_2277
280-08E6	Error message
	FN14_2278
	Cause of error
	FN14_2278
280-08E6	Error correction
	FN14_2278
	Error message
	FN14_2279
280-08E7	Cause of error
	FN14_2279
	Error correction
	FN14_2279

Número de error	Descripción
280-08E8	Error message
	FN14_2280
	Cause of error
280-08E9	FN14_2280
	Error correction
	FN14_2280
280-08E8	Error message
	FN14_2281
	Cause of error
280-08E9	FN14_2281
	Error correction
	FN14_2281
280-08EA	Error message
	FN14_2282
	Cause of error
280-08EB	FN14_2282
	Error correction
	FN14_2282
280-08EB	Error message
	FN14_2283
	Cause of error
280-08EC	FN14_2283
	Error correction
	FN14_2283
280-08EC	Error message
	FN14_2284
	Cause of error
280-08ED	FN14_2284
	Error correction
	FN14_2284
280-08ED	Error message
	FN14_2285
	Cause of error
280-08ED	FN14_2285
	Error correction
	FN14_2285

Número de error	Descripción
280-08EE	Error message
	FN14_2286
	Cause of error
	FN14_2286
280-08EF	Error correction
	FN14_2286
	Error message
	FN14_2287
280-08F0	Cause of error
	FN14_2287
	Error correction
	FN14_2287
280-08F1	Error message
	FN14_2288
	Cause of error
	FN14_2288
280-08F2	Error correction
	FN14_2288
	Error message
	FN14_2289
280-08F3	Cause of error
	FN14_2289
	Error correction
	FN14_2289
280-08F4	Error message
	FN14_2290
	Cause of error
	FN14_2290
280-08F5	Error correction
	FN14_2290
	Error message
	FN14_2291
280-08F6	Cause of error
	FN14_2291
	Error correction
	FN14_2291

Número de error	Descripción
280-08F4	Error message
	FN14_2292
	Cause of error
	FN14_2292
280-08F5	Error correction
	FN14_2292
	Error message
	FN14_2293
280-08F6	Cause of error
	FN14_2293
	Error correction
	FN14_2293
280-08F7	Error message
	FN14_2294
	Cause of error
	FN14_2294
280-08F8	Error correction
	FN14_2294
	Error message
	FN14_2295
280-08F9	Cause of error
	FN14_2295
	Error correction
	FN14_2295
280-08F0	Error message
	FN14_2296
	Cause of error
	FN14_2296
280-08F1	Error correction
	FN14_2296
	Error message
	FN14_2297
280-08F2	Cause of error
	FN14_2297
	Error correction
	FN14_2297

Número de error	Descripción
280-08FA	Error message
	FN14_2298
	Cause of error
	FN14_2298
280-08FB	Error correction
	FN14_2298
	Error message
	FN14_2299
280-08FC	Cause of error
	FN14_2299
	Error correction
	FN14_2299
280-08FD	Error message
	Instrucción FN22 incorrecta
	Cause of error
	Error en el funcionamiento del sistema: Un comando FN22 ha ocasionado un error.
280-08FE	Error correction
	Interrumpir el programa, corregir el parámetro del FN22 y reiniciar
	Error message
	Bloque parámetros no existe
280-08FD	Cause of error
	Bloque de parámetro no existente
	Se ha intentado activar un bloque de parámetro no existente para un eje.
	Error correction
280-08FE	Error correction
	Escoger un bloque de parámetro disponible.
	Error message
	Instrucción no permitida
280-08FE	Cause of error
	Instrucción no permitida
	Esta instrucción no está soportada por el control.
	Error correction
280-08FE	Error correction
	Instrucción no permitida

Número de error	Descripción
280-08FF	Error message Instrucción no disponible en este punto Cause of error Instrucción no disponible en este punto Una de las inserciones soportadas de los mandos de control no es coherente o se está usando en un condición de mando equivocada. Esta puede ser p.ej. una instrucción rectificadora dentro de un programa de rectificación. Error correction Corregir / comprobar el programa
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

Número de error	Descripción
280-0905	Error message
	FN14_2309
	Cause of error
	FN14_2309
280-0906	Error correction
	FN14_2309
	Error message
	FN14_2310
280-0907	Cause of error
	FN14_2310
	Error correction
	FN14_2310
280-0908	Error message
	FN14_2311
	Cause of error
	FN14_2311
280-0909	Error correction
	FN14_2311
	Error message
	FN14_2312
280-090A	Cause of error
	FN14_2312
	Error correction
	FN14_2312
280-0909	Error message
	FN14_2313
	Cause of error
	FN14_2313
280-090A	Error correction
	FN14_2313
	Error message
	FN14_2314
280-090A	Cause of error
	FN14_2314
	Error correction
	FN14_2314

Número de error	Descripción
280-090B	Error message
	FN14_2315
	Cause of error
280-090C	FN14_2315
	Error correction
	FN14_2315
280-090D	Error message
	FN14_2316
	Cause of error
280-090E	FN14_2316
	Error correction
	FN14_2316
280-090F	Error message
	FN14_2317
	Cause of error
280-0910	FN14_2317
	Error correction
	FN14_2317
280-090E	Error message
	FN14_2318
	Cause of error
280-090F	FN14_2318
	Error correction
	FN14_2318
280-090F	Error message
	FN14_2319
	Cause of error
280-0910	FN14_2319
	Error correction
	FN14_2319
280-0910	Error message
	FN14_2320
	Cause of error
280-0910	FN14_2320
	Error correction
	FN14_2320

Número de error	Descripción
280-0911	Error message
	FN14_2321
	Cause of error
	FN14_2321
280-0912	Error correction
	FN14_2321
	Error message
	FN14_2322
280-0913	Cause of error
	FN14_2322
	Error correction
	FN14_2322
280-0914	Error message
	FN14_2323
	Cause of error
	FN14_2323
280-0915	Error correction
	FN14_2323
	Error message
	FN14_2324
280-0916	Cause of error
	FN14_2324
	Error correction
	FN14_2324
280-0915	Error message
	FN14_2325
	Cause of error
	FN14_2325
280-0916	Error correction
	FN14_2325
	Error message
	FN14_2326
280-0916	Cause of error
	FN14_2326
	Error correction
	FN14_2326

Número de error	Descripción
280-0917	Error message Canal no circular inactivo Cause of error Canal ovalado inactivo Se programa una instrucción que espera un canal ovalado (programa ovalado) activo. Error correction Corregir / comprobar el programa
280-0918	Error message Canal no circular todavía activo Cause of error Canal ovalado aún activo Se programa una instrucción que no está permitida cuando el canal ovalado está activo. Esta puede ser p.ej. una M3, M4 o M5. Error correction Corregir / comprobar el programa
280-0919	Error message Instrucción sólo disponible en canal no circular Cause of error Introducción permitida sólo en canal ovalado Se programa una instrucción en un programa normal, que sólo permite un programa de contorno (programa ovalado). El programa de contorno (programa ovalado) se pone en marcha como programa normal. Error correction Corregir / comprobar el programa Poner en marcha el programa ovalado mediante el ciclo y no mediante secuencia de sentencias o sentencia única.
280-091A	Error message Instrucción contorno incorrecta Cause of error Instrucción de contorno incorrecta: La secuencia de instrucciones (ciclo 175, 178 y 179) para el control de un programa de contornos no es correcta. Por ejemplo, se ha iniciado un programa de contorno, a pesar de que no ha sido cargado ninguno. Error correction Comprobar la secuencia de las instrucciones 175, 178 y 179.
280-091B	Error message Error en mecanización contorno Cause of error Error en la mecanización del contorno Error correction

Número de error	Descripción
280-091C	Error message Programa de contorno erróneo Cause of error Programa de contorno erróneo. Al inicio de un programa de contorno (contorno ovalado) se ha programado un ciclo 176. Se ha cometido un error en la combinación de los parámetros posibles. Error correction Comprobar el parámetro del ciclo 176 en el programa del contorno
280-092F	Error message Tool axis X, Y, Z permitted Cause of error Como ejes de herramienta solo son posibles X, Y y Z Error correction
280-0930	Error message Falta ángulo del husillo inicial Cause of error Para la representación de herramientas debe conocerse como mínimo el ángulo del cabezal de una cuchilla. Error correction - Terminar TCH PROBE Ciclo 624 para determinar el ángulo de corte - Introducir el ángulo del cabezal en la tabla VTC-TOOLS.TAB
280-0931	Error message Max. ángulo inclinación excedido Cause of error Se ha sobrepasado el ángulo de basculación del vástago. Error correction Comprobar la desalineación del vástago, y en caso necesario corregirla. El ángulo de basculación del vástago ha de estar en el límite predefinido en ambos ejes.
280-0932	Error message Velocidad cabezal no es posible Cause of error La velocidad de cabezal para la imagen panorámica no se puede configurar. Error correction - En caso necesario, contactar con el fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
280-0933	Error message Velocidad cabezal no es posible Cause of error No se puede configurar la velocidad de rotación del cabezal para el control de rotura Error correction - En caso necesario, contactar con el fabricante de la máquina
280-0934	Error message Datos de la cámara incorrectos Cause of error Los datos internos de la cámara no son correctos. Atención: al ejecutar los ciclos VTC hay peligro de colisión. Error correction - Contáctese con HEIDENHAIN
280-0935	Error message Ángulo del cabezal no conocido Cause of error No se han determinado los ángulos de cabezal de los filos de la herramienta. Error correction - Ejecutar un ciclo VTC 624 - Alternativamente, introducir los ángulos en la tabla TNC: \\table\VTC-TOOLS.TAB
280-0936	Error message Falta la opción de imagen panorámica Cause of error La opción VTC para fotografías panorámicas no está desbloqueada Error correction - Contactar con la persona de contacto de HEIDENHAIN
280-0937	Error message ¿Nombre del cabezal? Cause of error La denominación del cabezal no consta o no se conoce. Error correction - Introducir el nombre del cabezal en la tabla PLC:\VTC \VTC.TAB

Número de error	Descripción
280-0938	Error message Error en VTC.TAB Cause of error Las entradas de la tabla PLC:\VTC\VTC.TAB son erróneas: - Falta una entrada en los campos de avance - Se asignó erróneamente FMAX y un valor numérico a un avance - En lugar del identificador FMAX se introdujo una cadena de caracteres errónea Error correction Comprobar VTC.TAB e introducir los valores correctamente
280-093A	Error message Número de cuchillas demasiado grande Cause of error Se ha excedido el número permitido de cuchillas. Se pueden medir herramientas con un máximo de 32 cuchillas. Error correction
280-093B	Error message Versión incorrecta de la API VTC Cause of error Los ciclos de cámara no están adaptados a la interfaz de programación de la aplicación VTC Error correction - Informar al servicio postventa
280-093C	Error message Carácter no admisible en el nombre del trabajo Cause of error En la secuencia de caracteres Q QS620 se ha introducido un carácter no admisible en el nombre del trabajo Error correction - Modificar el programa NYC - Compruébese que no hay caracteres especiales, como '?', ',' o espacios
280-093E	Error message Valor incorrecto para el ángulo de presión en R2 Cause of error El valor para el ángulo de presión siempre es positivo y está limitado a 0...90 grados. Error correction - Comprobar y corregir el programa NC

Número de error	Descripción
280-0940	Error message No es admisible un ángulo de presión de 0 grados Cause of error En las fresas esféricas y tóricas, un valor de 0 grados no es admisible en el ángulo de presión. Error correction - Corregir el valor en el parámetro Q629
280-0941	Error message No se puede utilizar el ciclo con herramientas de taladrado Cause of error El reconocimiento del ángulo de la cuchilla no se puede utilizar con las herramientas de taladrado. En la cámara 1 no se pueden registrar cuchillas individuales con las herramientas de taladrado. Error correction
280-0942	Error message No es posible sobrepasar/inclinar en la cámara Cause of error El punto de actuación de la fresadora no se puede mover hacia el enfoque de la cámara. Condiciones límite y posibles causas: - Las cinemáticas de la mesa y los cabezales angulares no son compatibles - El eje de la herramienta debe ser Z - Las posiciones del cabezal basculante a más de 45 grados de la posición cero no son posibles - No se puede respetar la distancia de al menos 5 mm al cristal de la cámara Error correction
280-0943	Error message Valor fuera de rango admisible Cause of error El valor del ángulo de presión debe estar en un rango de 0 a 90 grados. Error correction Modificar el valor numérico en el ciclo
280-0944	Error message Error en tabla VTC-TOOLS.TAB Cause of error En la tabla falta una entrada para el ángulo de presión. Error correction Corregir la tabla, introducir un valor para el ángulo de presión

Número de error	Descripción
280-0945	Error message Ángulo de injerencia Q629 no igual a 0 Cause of error Con brocas y fresas cilíndricas, el valor del ángulo de entrada Q629 debe ser 0 Error correction - Modificar el programa NC
280-0946	Error message La vista de selección Q622 no es igual a 0 Cause of error Al usar la cámara 2, el valor de Q622 debe ser 0 Error correction - Modificar el programa NC
292-0001	Error message LookAhead: error de software interno Cause of error Error correction Informar al servicio postventa
292-0002	Error message ProfilePool: error de software interno Cause of error Error correction Informar al servicio postventa
292-0003	Error message ProfilePool: error de software interno Cause of error Error correction Informar al servicio postventa
292-0004	Error message ProfilePool: error de software interno Cause of error Error correction Informar al servicio postventa
292-0005	Error message LookAhead: error de software interno Cause of error Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
292-0006	Error message Roscado a cuchilla: husillo no sincronizado a tiempo (distancia, regulador posición) Cause of error El control no ha podido sincronizar correctamente el cabezal al roscar con cabezal controlado. Error correction 1.) Aumentar distancia de seguridad 2.) Comprobar el bucle de posición (factor-kv y ventana de tolerancia)
292-0007	Error message Conmutado eje debido a un movimiento Cause of error - Consecuencia de una parada de emergencia durante movimiento activo - Modo de operación de sujeción de un eje conmutado con movimiento activo - Eje desconectado con movimiento activo Error correction - Si se sospecha un error de PLC: informar al fabricante de la máquina.
292-0008	Error message Secuencia incorrecta de mecanizado de contorno Cause of error En la mecanización de un contorno se ha utilizado una combinación de instrucciones para el mecanizado de un contorno no permitida. Error correction Corregir el programa NC
292-0009	Error message %1 Cause of error Error correction
292-000A	Error message Parámetro no permitido para el mecanizado del contorno Cause of error Las instrucciones de control para el mecanizado no cilíndrico no reciben soporte (FN22 FNR720). Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
292-000B	Error message Conmutación anticipada marcha apriete Cause of error - El programa del PLC realizó el reset de PP_AxClampModeRequest (W1038) anticipadamente y antes de volver a conectar los accionamientos. Error correction - Informar al fabricante de la máquina.
292-000C	Error message Error de sistema: Sin avance Cause of error Sin razón conocida había un movimiento sin avance. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
292-000D	Error message No existe cabezal para avance de giro Cause of error Para esta herramienta no hay cabezal disponible. Error correction Corregir la cinemática / desactivar M14
292-000E	Error message Reinicio después de parada inmediata contorno ovalado no perm. Cause of error Si se paró el contorno ovalado con G179 STOPP=1, no se permite un reinicio con G178. Error correction Borrar por completo el contorno ovalado con G179 STOPP=3 y cargarlo de nuevo .
292-000F	Error message Programa ovalado demasiado grande para memoria de trabajo Cause of error El programa ovalado actual es demasiado voluminoso.. No se dispone de suficiente memoria de trabajo libre para la ejecución del programa. Error correction Corregir / reducir el programa NC.

Número de error	Descripción
292-0010	Error message CMO no existe en cinemática actual Cause of error Ha intentado activar o desactivar un cuerpo de colisión (CMO) para la supervisión. El control no puede encontrar el CMO en la cinemática actualmente seleccionada. Error correction Corregir el nombre del CMO que se debe activar o desactivar.
292-0011	Error message No se supervisa herramienta respecto a colisiones Cause of error La herramienta seleccionada tiene un radio 0 o una longitud 0. Por tanto no será supervisado respecto a colisiones. Error correction
292-0012	Error message Herramienta no admitida para supervisión de colisiones Cause of error Ha entrado una herramienta de torneado o de rectificado o una herramienta no cilíndrica. El control no puede supervisar estas herramientas respecto a colisiones. Error correction Por favor, elija otra herramienta.
292-0013	Error message Error del sistema general en la supervisión de colisiones Cause of error En la supervisión de colisiones ha ocurrido un error general de sistema. Error correction Informar al servicio postventa
292-0014	Error message DCM: %1 Cause of error La monitorización dinámica de colisiones DCM ha detenido el programa para evitar una colisión. Error correction

Número de error	Descripción
292-0015	Error message Revoluciones de husillo demasiado altas 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 inactiva: ejes no referenciados. Cause of error La DCM no está activa dado que uno o más ejes no están referenciados. Error correction Poner referencia de los ejes
292-0017	Error message DCM inactivo: RTC (Real Time Coupling) activado Cause of error DCM está inactivo porque para uno o varios ejes está activa la función de acoplamiento en tiempo real(RTC). Error correction Inhabilitar los acoplamientos en tiempo real (RTC)
292-0019	Error message Ejes no referenciados estando activa la DCM Cause of error Se ha conectado el DCM y los ejes aun no han sobrepasado las marcas de referencia Se ha interrumpido la ejecución del programa NC Error correction . Desactivar el DCM, si se utilizan ejes no referenciados
292-001A	Error message Eje arrastrado estando activa la DCM Cause of error En el programa NC actual se desplaza un eje en modo de funcionamiento de remolque y está activa la monitorización de colisiones DCM. La monitorización de colisiones de ejes remolcados no recibe soporte Se ha interrumpido la ejecución del programa NC Error correction - adecuar el programa NC, desactivar el DCM mediante FUNCTION DCM o - desactivar el DCM por Softkey

Número de error	Descripción
292-001B	Error message Roscado: interrumpida la sincronización del cabezal Cause of error En el tallado de roscas con cabezal regulado, durante la sincronización del cabezal se interrumpió el movimiento. El eje de la herramienta alcanzó el estado de parado después de alcanzarse la distancia de seguridad, a pesar de que el cabezal se encuentra aún en regulación de velocidad de giro. Error correction - Comprobar si la pieza o la herramienta han sufrido daños. - Generar fichero de servicio técnico e informar al servicio técnico.
292-001D	Error message DCM inactivo: cinemática de la corredera radial activada Cause of error La monitorización de colisiones DCM está activa mientras se está activando una cinemática de la corredera radial. Error correction - Volver a desactivar la cinemática de la corredera radial.
292-001E	Error message Corredera radial con DCM activo activada Cause of error Se ha activado la corredera radial y se ha conectado la monitorización de colisiones DCM. Se ha interrumpido la ejecución del programa NC. Error correction - Desactivar DCM cuando se utilice la corredera radial.
292-001F	Error message Desactivar el volante para eje %1 Cause of error El control numérico espera al bloqueo automático del eje. El volante activado evita este bloqueo. Error correction Desactivar el volante para este eje
292-0020	Error message Configuración de CfgDCM/manualModeDistance errónea Cause of error El valor configurado para CfgDCM/manualModeDistance es inferior al valor mínimo permitido. Error correction Adecuar la configuración de la máquina

Número de error	Descripción
292-0021	Error message Configuración de la máquina errónea Cause of error La configuración de los parámetros profileType o profileTypeHi es incorrecta. En el caso de que se deba configurar "advancedTrapezoidal", este ajuste debe ponerse tanto en el parámetro profileType, como asimismo en el parámetro profileTypeHi. Actualmente los ajustes difieren entre sí. Error correction Adaptar la configuración: Configurar el valor "advancedTrapezoidal" en profileType y profileTypeHi
292-0022	Error message LookAhead: error de software interno Código %1 Cause of error El control numérico ha detectado un error de software interno en el área de control del movimiento. Error correction Informar al Servicio de Atención al Cliente
292-0023	Error message Modelo 3D %3 sin cargar %2 Cause of error No se ha podido leer el modelo 3D porque no cumple los requisitos de calidad. Los modelos 3D deben cumplir los siguientes requisitos: - todas las medidas deben expresarse en mm - no debe haber huecos entre triángulos (deben ser "herméticos") - no debe haber superposiciones - no debe haber triángulos degenerados Error correction Volver a generar el modelo 3D y transferirlo al control numérico.
292-0024	Error message Modelo 3D %3 sin cargar %2 Cause of error Error al leer el modelo 3D: el fichero incluye demasiados triángulos. Error correction - Utilizar un modelo 3D más grueso - Volver a emitir el modelo 3D con el programa CAD y transferirlo al control numérico En muchos programas CAD se puede configurar el grado de detalle al exportar.

Número de error	Descripción
292-0025	Error message Modelo 3D %3 sin cargar %2 Cause of error Error al leer el modelo 3D: no se ha podido abrir el fichero o no se admite el formato de datos 3D. Error correction - Comprobar ruta, y en su caso corregirla - Actualizar el fichero en caso necesario
292-0026	Error message Tipo de perfil configurado incorrecto. Cause of error Starting with software version 19, only profileType:=advancedTrapezoidal and profileTypeHi:=advancedTrapezoidal are supported. Error correction - Update the configuration or the configuration subfile.
293-0001	Error message Error interno en módulo LookAheadChain Cause of error Error correction Informar al servicio postventa
293-0002	Error message Tipo de filtro 2 no permitido Cause of error El segundo filtro del valor nominal no puede ser del tipo CutterLocation. Error correction Adecuar la configuración
293-0003	Error message Eje %1 con 2 filtros Cause of error En la frase de parámetros de un eje se han activado dos filtros. Error correction Adecuar la configuración
293-0004	Error message Forma de filtro incorrecta en eje %1 Cause of error Sólo son permitidos filtros de posición con forma HSC. Error correction Adecuar la configuración

Número de error	Descripción
293-0005	Error message Ningún filtro CutterLocation activo Cause of error La tolerancia para los ejes basculantes con M128 ha sido - configurada o programada, a pesar de que no hay ningún filtro activo del tipo CutterLocation. - configurado o programado, a pesar de que ninguno de los parámetros de eje cargados trabaja con el 1er. filtro. Error correction Adecuar la configuración o el programa.
293-0006	Error message Tolerancia para ejes basculantes inactiva Cause of error La tolerancia para los ejes basculantes con M128 fue desactivada porque se ha conmutado a una frase de parámetro de eje sin filtro CutterLocation. Por ello se utilizará de nuevo para todos los ejes la tolerancia de trayectoria normal. La tolerancia para los ejes basculantes con M128 permanecerá inactiva hasta que se instale de nuevo el filtro CutterLocation. Error correction Una compensación no resulta obligatoriamente necesaria El aviso puede suprimirse, al desactivar la tolerancia para los ejes basculantes antes de la conmutación de los parámetros de eje.
293-0007	Error message Perdidos los parámetros de eje del eje lógico Cause of error Error interno. Los últimos parámetros de eje programados del eje citado se han perdido tras una interrupción del programa. Por ello se utilizarán los parámetros instalados. Error correction El control continuará trabajando también sin compensación. Si los parámetros perdidos aun son conocidos, pueden volver a ser programados.
293-0008	Error message Se han programado parámetros de eje ajenos %1 Cause of error Los ejes, para los que se han programado los parámetros de eje, no pertenecen al canal. Error correction Modificar el programa

Número de error	Descripción
293-0009	Error message Parametros de eje ajenos configurado en %1 Cause of error Un eje lógico está asignado a otro eje físico. El parámetro de este eje físico no puede ser sobrescrito con valores del eje lógico. Error correction Modificar la configuración
293-000A	Error message Faltan parámetros de eje en CfgAxis de %1 Cause of error La configuración de un eje no contiene ninguna entrada para los parámetros de eje utilizados. Error correction Modificar la configuración
293-000B	Error message Dos filtros CutterLocation. Cause of error Ambos filtros de posición son del tipo CutterLocation. Error correction Modificar la configuración.
293-000C	Error message Falta filtro de posición. Cause of error Con un filtro de posición del tipo CutterLocation, el segundo filtro debe ser del tipo Position. Error correction Modificar la configuración.
293-000D	Error message Dos filtros de posición en eje %1. Cause of error Se han configurado para un eje dos filtros del tipo Position. Error correction Modificar la configuración.
293-000E	Error message Sin filtro de posición en eje %1. Cause of error En ejes con filtro CutterLocation, el segundo filtro debe estar también configurado. Error correction Modificar la configuración.

Número de error	Descripción
293-000F	Error message La opción para tirón específico por eje no está habilitada Cause of error En la configuración de la máquina se activaron valores de jerk específicos por eje, pero esta opción no está habilitada. Ahora se ha activado el jerk válido en el canal para este eje. Error correction - Borrar de la configuración de la máquina los parámetros de máquina MP_axPathJerk y MP_axPathJerkHi para el jerk específico por eje, o habilitar la opción de software.
293-0010	Error message La opción para el filtro de avance no está habilitada Cause of error En la configuración de la máquina se configuró una constante de tiempo para el filtro de avance, pero esta opción no está habilitada. El software NC ha desactivado esta opción. Error correction - Borrar de la configuración de la máquina el parámetro MP_filterFeedTime para la constante de tiempo del filtro de avance, o habilitar la opción de software.
293-0011	Error message En el curso del programa no se puede conectar/descon. el filtro 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.

Número de error	Descripción
293-0012	Error message Configuración errónea del filtro del valor nominal de la posición Cause of error The following filter parameters are no longer supported and must no longer be configured: - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1 Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq Error correction The old parameters of the position nominal value filter are automatically deleted by a correctly run configuration update. The following conditions must be met in order to conduct the update: - The config object CfgFilter must completely match the old level (with no new parameters). - Either only new parameters or only old parameters are permitted for each CfgPositionFilter config object in the system.
293-0013	Error message Nombre bloque parámetros (%1) para eje (%2) ya asignado Cause of error Dos o más ejes se refieren al mismo conjunto de parámetros. Los nombres de los conjuntos de parámetros deben estar definidos unívocamente para cada eje. Error correction - Indique un nombre unívoco para cada eje en los conjuntos de parámetros.
293-0014	Error message Opción para limitación de la aceleración horizontal no habilitada Cause of error En la configuración de la máquina se ha determinado un valor máximo para la aceleración transversal, pero esta opción no está habilitada. El software NC ha desactivado la limitación de la aceleración transversal. Error correction - Borre de la configuración de la máquina los parámetros maxTransAcc y maxTransAccHi, empleados para la limitación de la aceleración transversal, o habilite la opción de software.

Número de error	Descripción
293-0015	Error message Se ha activado el módulo de cálculo DCC
293-0016	Error message Ajustes del filtro para eje virtual %1 no permitido Cause of error Se ha configurado un ajuste de filtro individual para un eje virtual. Ello no es admisible para ejes virtuales. El NC ha desactivado el ajuste de filtro individual. Un eje es virtual si el parámetro CfgAxis/axisMode presenta el valor "Virtual". Error correction - Configuración: para dicho eje eliminar el objeto de configuración CfgPositionFilter y con ayuda de CfgKeySynonym vincularlo con el eje real. - FN17: borrar las modificaciones del filtro del programa NC mediante FN17. - Ciclo 32: borrar modo HSC del ciclo 32
293-0017	Error message Utilizando tolerancias DCM, ADP debe estar activo Cause of error Las tolerancias adicionales CfgDCM/maxLinearTolerance y CfgDCM/maxAngleTolerance están configuradas y ADP no está activo. Esto no está permitido. Error correction Conectar ADP configurando CfgHardware/setupADP = Premium. Respecto a ADP, ténganse en cuenta las aclaraciones contenidas en el manual técnico.
293-0018	Error message Desviación de contorno excesiva (%1 mm) en la rosca (%2 mm permitidos) Cause of error La tolerancia ajustada para roscas concatenadas se ha rebasado. Error correction - Adaptar el programa NC. Si es posible, reducir la velocidad de rotación del cabezal. - Si fuera aceptable una desviación superior, aumentar la tolerancia ajustada para roscas.

Número de error	Descripción
293-0019	Error message Punto final de la rosca encadenada no alcanzado Cause of error El punto final programado de la rosca encadenada no se ha alcanzado. Error correction - Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario - Reducir la velocidad de giro del cabezal, si es posible
293-001A	Error message Se ha programado un número FN17/18 Nr%1 incorrecto Cause of error - Se ha programado el número FN17/18 erróneo para el acceso al parámetro Lookahead. - No existe ningún parámetro Lookahead con este número. Error correction - Corregir el comando correspondiente FN17 o FN18.
293-001B	Error message Se ha programado un eje FN17/18 Nr%1 incorrecto Cause of error - Se ha programado el eje/cabezal erróneo para el acceso al parámetro Lookahead mediante FN17 o FN18. - No existe ningún eje o cabezal con este índice de eje. Error correction - Corregir el comando correspondiente FN17 o FN18.
293-001C	Error message No se permite movimiento vertical en centro rosca encadenada Cause of error - Se ha programado un movimiento vertical al eje de la rosca en el centro de la rosca. - Solo está permitido un movimiento vertical con la forma de la retirada al final de la rosca. Error correction - Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario
293-001E	Error message Avance programado demasiado pequeño Cause of error El avance programado es demasiado pequeño. Error correction Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
293-001F	Error message El programa NC es más largo que %1 Cause of error El tramo recorrido del programa NC es mayor que el permitido. Error correction Acortar programa NC. Suprimir el rectificado ininterrumpido.
293-0020	Error message Error interno en módulo LookAheadChain Código %1 Cause of error El control numérico ha detectado un error de software interno en el área de control del movimiento. Error correction Informar al Servicio de Atención al Cliente
293-0021	Error message Cálculo dinámico no admitido del eje no registrado %1 Cause of error Look-Ahead debe calcular la dinámica de un eje no registrado. La causa puede ser un eje desactivado que se está utilizando en la cinemática. Esto no está permitido. Error correction - Activar el eje desactivado, comprobar la configuración de la máquina y corregirla en caso necesario - Activar otra cinemática de la máquina mediante el programa NC - Cambiar la configuración de la máquina, activar otra cinemática de la máquina
293-0022	Error message El programa NC contiene más de %1 frases Cause of error El programa NC contiene demasiadas frases. Error correction Acortar programa NC. Suprimir el rectificado ininterrumpido.

Número de error	Descripción
295-F306	Error message La opción de software Component Monitoring no está establecida Cause of error Los componentes están configurados para la supervisión de componentes, pero la opción de software "Supervisión de componentes" no está activada. Error correction - Adaptar la configuración - Activar la opción de software de Component Monitoring
296-0004	Error message Los registros de la supervisión del proceso no son compatibles Cause of error Se han modificado los ajustes de supervisión del proceso en la configuración de la máquina. En consecuencia, los registros existentes pierden su validez. Error correction Borrar registros previos y grabar nuevas ediciones de referencia.
296-0005	Error message Los registros de la supervisión del proceso no son compatibles Cause of error Existen registros de supervisión de procesos para este programa NC que proceden de una versión de software anterior. Son incompatibles con la versión actual del software. Error correction Borrar registros previos y grabar nuevas ediciones de referencia.
296-0006	Error message Superv. del proc. de exp.: Queda poco espacio de memoria. Cause of error Casi se ha alcanzado el límite superior del tamaño del directorio para las exportaciones automáticas de supervisión de procesos. Error correction Informe al fabricante de la máquina y haga vaciar el directorio.

Número de error	Descripción
296-0007	Error message Poco espacio en el disco duro para la superv. de procesos Cause of error No hay suficiente espacio disponible en el disco duro para la adquisición de datos para la supervisión de procesos. Error correction Desactive la supervisión del proceso o disponga de más espacio en el disco duro.
296-0008	Error message Faltan textos del fabricante para la superv. de componentes Cause of error En la configuración de la máquina falta el parámetro de máquina CfgOemTranslation con la clave "COMPMON" para configurar los textos específicos del fabricante para la supervisión de componentes. Error correction - Configurar CfgOemTranslation con la clave "COMPMON"
296-0009	Error message Faltan textos del fabricante para la supervisión del proceso Cause of error En la configuración de la máquina falta el parámetro de máquina CfgOemTranslation con la clave "PROCMON" para configurar los textos específicos del fabricante para la supervisión del proceso. Error correction - Configurar CfgOemTranslation con la clave «PROCMON»
296-000A	Error message Límites de reacc.y condición de activ. son incompatibles Cause of error La condición desencadenante seleccionada no puede cumplirse debido a la configuración de la tarea de supervisión. Error correction - Modificar condición desencadenante - Ajustar la configuración de la tarea de supervisión
296-000B	Error message Superv. proceso vuelve estar activa en sig. fase supervisión Cause of error The program sequence was interrupted. Error correction - Continue execution of the NC program or restart from the beginning.

Número de error	Descripción
296-000C	Error message Sincronización de la supervisión del proceso no garantizada Cause of error El valor del override de avance difiere demasiado del valor de entrada de la fase de supervisión Error correction - Sustituir el override de avance por el valor de entrada del primer registro
296-000D	Error message No se han registrado todas las fases de supervisión Cause of error No todas las fases de supervisión disponibles en el programa NC se ejecutaron y registraron con la supervisión del proceso. Error correction - Modificar el programa NC para que se registren todas las fases de supervisión - En caso necesario, borrar los registros
296-000E	Error message Super. comp.: config. visual. estado incorr. Cause of error Un recuadro de visualización de la supervisión de componentes contiene tareas de supervisión individuales que no se han introducido en la visualización de estado general. Error correction - Según corresponda, modificar la representación o suprimir los mensajes sobre la configuración de la supervisión de componentes
296-000F	Error message Restablecimiento del historial de supervisión de componentes Cause of error Los datos del historial se han restablecido automáticamente porque el formato de los datos ha cambiado debido a una actualización de software. El control numérico ha archivado automáticamente los archivos existentes del historial en la partición del sistema. Error correction

Número de error	Descripción
296-0010	Error message La calidad datos supervisión proceso puede ser insuficiente Cause of error La calidad de los datos de la supervisión del proceso se ha visto influenciada negativamente por la alta carga del control numérico y puede resultar insuficiente para registros posteriores. Error correction - Borrar los datos de referencia y repetir el registro si es necesario - Evitar las acciones que impliquen realizar numerosos cálculos antes o durante las fases de supervisión.
296-0011	Error message Error exportación de metadatos de la supervisión del proceso Cause of error No se ha podido ejecutar la exportación de metadatos de la supervisión del proceso. Error correction - Comprobar la configuración de la exportación de los metadatos - Comprobar las indicaciones de ruta, que deben referirse a archivos y directorios existentes
296-0012	Error message Supervisión del proceso desactivada para el programa CN actual Cause of error Se ha alcanzado el límite de tamaño de archivo para la supervisión del proceso. No se permite la sobreescritura automática de registros para el programa NC actual. Error correction - Borrar los registros manualmente, habilitar la sobreescritura automática o adaptar la estrategia de registro
296-0013	Error message Supervisión del proceso desactivada para el programa NC actual Cause of error Se ha alcanzado el límite de tamaño de archivo para la supervisión del proceso. No es posible sobrescribir los registros porque el último registro no contiene datos de tiempo de ejecución. Error correction - Borrar los registros manualmente - Adaptar la estrategia de registro

Número de error	Descripción
296-0016	Error message Process monitoring not active for current program Cause of error The maximum permitted total number of recorded monitoring sections was reached for the current NC program. Error correction Adapt the recording strategy in order to limit recordings, or delete existing recordings.
296-0017	Error message Synchronization of process monitoring cannot be ensured Cause of error Rapid-traverse override value deviates too much from first recording Error correction - Change the rapid-traverse override to the value of the first recording
296-0018	Error message Process monitoring is deactivated for the current NC program Cause of error The recording limit for process monitoring has been reached. Overwriting of recordings is not possible or not permitted. Error correction Delete recordings manually, permit overwriting, or adapt the strategy
296-0019	Error message Parameters for path calculation differ from good parts. Cause of error The path calculation settings have changed compared to previously accepted parts (for example, Cycle 32 or the nominal position value filter). This can result in different speed profiles or deviations in the TCP path, and the machining process may differ from that of the previously accepted parts. Error correction - Mark as an accepted part if the changed settings are suitable for machining (this will prevent further messages), or - Deactivate the "Setting for path calculation was changed" switch if the path calculation parameters are not relevant in this case.

Número de error	Descripción
2A0-0001	Error message Entrada/salida ext. no dispuesta Cause of error - El interface no está conectado. - El aparato externo no está conectado o no está listo para el funcionamiento. - El cable de transmisión es incorrecto o defectuoso. Error correction Comprobar la línea de la transmisión de datos.
2A0-0002	Error message Error Cause of error Este aviso indica que en la pantalla que se encuentra en segundo plano, se está visualizando un aviso de error. Error correction Cambiar al modo de funcionamiento en segundo plano y borrar el aviso de error.
2A0-0003	Error message Interface ocupado Cause of error Se intentó ocupar varias veces un interface de datos. Error correction Concluir la transmisión de datos y reiniciar.
2A0-0004	Error message Veloc. transmisión no admisible Cause of error Se instalaron en los dos interface de datos velocidades en baudios con las que no es posible una transmisión al mismo tiempo en los dos interfaces. Error correction Seleccionar otra velocidad en baudios.

Número de error	Descripción
2A0-0005	Error message Transmisión errónea Cause of error E En la transmisión de datos con BCC fue recibido <NAK> 15 veces seguidas. A a H Reconocimiento de error del componente de recepción con una de las siguientes causas: - No se ha instalado el mismo baudrate para el TNC y el periférico. - El bit de paridad es incorrecto. - Grupo de datos incorrecto (p.ej., sin Bit de Stop). - El componente de recepción del interface está defectuoso. K Durante la transmisión de un error al TNC no se envió el signo <1> tras el signo <ESC>. L Tras la secuencia de error <ESC> <1> se recibió un número de error incorrecto (número de error permitido de 0 a 7). M En la transmisión de datos con BCC fue enviado <NAK> 15 veces seguidas. N No ha sido enviado un caracter esperado <ACK> o <NAK> tras un tiempo determinado. Error correction Comprobar el canal de transmisión de datos.
2A0-0006	Error message LSV2: Línea interrumpida Cause of error - Falta señal DSR Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos
2A0-0007	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - Error de caracteres en el telegrama Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos
2A0-0008	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - Error de suma de comprobación en el telegrama recibido Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
2A0-0009	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - Error de suma de comprobación en el telegrama enviado Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa
2A0-000A	Error message LSV2: error timeout Cause of error - La parte contraria no reacciona (T1) Error correction - Si vuelve a suceder: informar al servicio de asistencia - Comprobar el registro LSV2TIME1 en OEM.SYS
2A0-000B	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - La parte contraria no está lista Error correction - Comprobar el software de transmisión externo
2A0-000C	Error message LSV2: error timeout Cause of error - Telegrama incompleto, falta ETX (T0) Error correction - Comprobar el software de transmisión externo - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa - Comprobar el registro LSV2TIME0 en OEM.SYS
2A0-000D	Error message LSV2: error timeout Cause of error - La parte contraria no reacciona (T2) Error correction - Comprobar el software de transmisión externo - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa - Comprobar el registro LSV2TIME2 en OEM.SYS

Número de error	Descripción
2A0-000E	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - Error de software interno Error correction - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
2A0-000F	Error message Tecla sin función Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función. Error correction
2A0-0010	Error message Nombre fichero no admisible Cause of error Error de sintaxis al introducir nombres de ficheros. Error correction No utilizar más de 16 dígitos para nombres de fichero.
2A0-0011	Error message Tecla bloqueada Cause of error Se ha pulsado una tecla que momentáneamente está bloqueada por el software NC. Error correction Dado el caso, repetir la función más tarde.
2A0-0012	Error message Función no permitida Cause of error Se ha intentado utilizar una función, que está bloqueada en su control a través de la administración FCL. Error correction Funciones FCL están bloqueadas de forma estándar tras una actualización de software. Tras la introducción de la palabra clave 65535 en el menú SIK puede desbloquearse esta función a modo de test durante un cierto tiempo. Tras la introducción de una clave sujeta a coste podrá liberarse la función FCL de forma duradera. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el servicio postventa del control.

Número de error	Descripción
2A0-0013	Error message No se permiten dos posic. giro Cause of error En un modelo o en un marco se han intentado definir dos posiciones de giro simultáneas. Error correction Definir sólo posición de giro eje principal o sólo posición de giro eje auxiliar.
2A0-0014	Error message El nombre del fichero ya existe Cause of error Se ha intentado asignar un nombre que ya existe a un fichero nuevo. Error correction Utilizar otro nombre de fichero.
2A0-0015	Error message Función no habilitada Cause of error Se ha intentado utilizar una opción de software que no está desbloqueada en su control. Error correction Debe ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el servicio postventa del control para solicitar la opción de software.
2A0-0016	Error message Atención: altura prepos. defin.! Cause of error Se ha ocultado o bloqueado un punto para el que está definida una altura de pre-posicionamiento. Esto podría ocasionar una colisión en casos no favorables. Error correction Comprobar si es posible la aproximación sin peligro a los puntos siguientes.
2A0-0017	Error message Falta memoria libre en SYS: Cause of error En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones Error correction - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
2A0-0018	Error message Falta memoria libre en SYS: Cause of error En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones Error correction - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-0019	Error message Falta memoria libre en SYS: Cause of error En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-001A	Error message Falta memoria libre en SYS: Cause of error En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-001B	Error message Falta memoria libre en SYS: Cause of error En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-001C	Error message Falta memoria libre en PLC: Cause of error Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
2A0-001D	Error message Falta memoria libre en PLC: Cause of error Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
2A0-001E	Error message Falta memoria libre en PLC: Cause of error Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
2A0-001F	Error message Falta memoria libre en PLC: Cause of error Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
2A0-0020	Error message Falta memoria libre en PLC: Cause of error Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones. Error correction Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
2A0-0021	Error message Falta memoria libre en el TNC: Cause of error En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.
2A0-0022	Error message Falta memoria libre en el TNC: Cause of error En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.
2A0-0023	Error message Falta memoria libre en el TNC: Cause of error En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.

Número de error	Descripción
2A0-0024	Error message Falta memoria libre en el TNC: Cause of error En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.
2A0-0025	Error message Falta memoria libre en el TNC: Cause of error En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.
2A0-0026	Error message Falta memoria RAM Cause of error Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control

Número de error	Descripción
2A0-0027	Error message Falta memoria RAM Cause of error Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control
2A0-0028	Error message Falta memoria RAM Cause of error Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control
2A0-0029	Error message Falta memoria RAM Cause of error Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control
2A0-002A	Error message Falta memoria RAM Cause of error Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control. Error correction - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control

Número de error	Descripción
2A0-002B	Error message No es posible cambiar modo func. Cause of error Desde un formulario de mecanizado se ha iniciado el generador de modelos o la programación de contorno y en ese estado se ha intentado cambiar el modo de funcionamiento. Error correction Cerrar el generador de modelos o la programación del contorno y a continuación finalizar la introducción del formulario (guardar o eliminar los datos) antes de cambiar el modo de funcionamiento.
2A0-002C	Error message Eliminar bloqueo de teclas autom. Cause of error El TNC bloquea la pulsación de teclas durante un cambio de estado. Se ha eliminado este bloqueo, porque tras 15 segundos el cambio de estado no había finalizado. Error correction Esperar a que se ejecute el cambio de estado
2A0-002D	Error message Formación vista en árbol interr. Cause of error Durante la selección de un programa smarT.NC largo, se ha interrumpido la formación de la vista en forma de árbol. Por este motivo el TNC no puede representar completamente el programa en smarT.NC dentro de la estructura de árbol. No es posible relizar un test del programa o la ejecución del programa. Error correction Seleccionar el programa de nuevo y esperar hasta que se haya formado por completo la vista en forma de árbol del TNC.
2A0-002E	Error message PGM se edita en paralelo Cause of error Se ha intentado modificar datos de formulario, a pesar de que el mismo programa esta siendo editado en el mismo momento en el modo de funcionamiento Editar/Guardar programa. Error correction Interrumpir el proceso de edición en el modo de funcionamiento Editar/Guardar programa y realizar entonces la modificación deseada en el modo de funcionamiento smarT.NC.

Número de error	Descripción
2A0-002F	Error message Cabecera del programa ya existe Cause of error Se ha intentado insertar la UNIDAD 700 (cabecera del programa) a pesar de que ésta ya existe. Error correction Realizar modificaciones en la cabecera del programa existente.
2A0-0030	Error message ¡Clipboard vacío! Cause of error Se ha intentado insertar un bloque desde el Clipboard, pero éste está vacío. Error correction Llenar el Clipboard primero con la función COPIAR BLOQUE o CORTAR BLOQUE.
2A0-0031	Error message Memoria sistema sobrepasada Cause of error Aparece, cuando el TNC no tienen suficiente memoria puffer para los cálculos, p.ej., dibujar una gráfica FK paralelamente a una mecanización compleja. Error correction Eliminar el aviso de error pulsando CE y activar de nuevo la función.
2A0-0032	Error message ¡Función no permitida! Cause of error Se ha intentado utilizar una definción de pieza en bruto desde un programa .HU, a pesar de que el actuals programa de contorno no ha sido seleccionado desde un program .HU. Error correction Utilizar sólo la función, si se ha iniciado la programación del contorno desde un programa UNIT.
2A0-0033	Error message Fichero no existe Cause of error Se ha intentado utilizar la función "últimos ficheros" para abrir un fichero que ya no existe o que se ha desplazado. Error correction Seleccionar otro fichero o abrir un fichero nuevo.

Número de error	Descripción
2A0-0034	Error message Formato fichero modificado Cause of error Se visualiza este aviso de error al abrir un fichero binario (*.H, *.T...) si se ha modificado el formato binario desde la última versión editada. Error correction Borrar fichero.
2A0-0035	Error message smarT.NC: Programar smarT.NC: Programar Cause of error Error correction
2A0-0036	Error message smarT.NC: Definir contornos smarT.NC: Def. contor. Cause of error Error correction
2A0-0037	Error message smarT.NC: definir posiciones smarT.NC: Def. posic. Cause of error Error correction
2A0-0038	Error message Aplicación %1 imposible Cause of error Por motivo de falta de recursos en el sistema (p.ej., mecanizado HSC de alto consumo de memoria) no puede cargarse una parte del software del sistema. Error correction Realizar la llamada a la función requerida más tarde.
2A0-0039	Error message %1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
2A0-003A	Error message Imposible gráficos programación Cause of error La generación del gráfico de programación ha sido interrumpido a causa de un error interno. Error correction Seleccionar de nuevo el programa NC e iniciar la generación de un nuevo gráfico de programación (RESET + Softkey START)
2A0-003B	Error message smarT.NC: selecc. elem. DXF smarT.NC: Selec. element. Cause of error Error correction
2A0-003C	Error message Fichero DXF erróneo Cause of error Se ha intentado abrir un fichero DXF. que no puede ser ejecutado por el TNC. Error correction - Comprobar si se dispone del fichero DXF en formato ASCII - Editar el fichero DXF en formato AutoCAD R12 (AC1009). Si el error persiste intentar generar el DXF con otro sistema CAD. - Dado el caso, informar al servicio postventa.
2A0-003D	Error message Aplicación 'DXF_CONVERTER' imposible Cause of error Se ha intentado abrir un fichero DXF. que no puede ser ejecutado por el TNC. Error correction - Comprobar si se dispone del fichero DXF en formato ASCII - Editar el fichero DXF en formato AutoCAD R12 (AC1009). Si el error persiste intentar generar el DXF con otro sistema CAD. - Dado el caso, informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
2A0-003E	Error message ¡Gráfico en paralelo imposible! Cause of error El TNC está tan cargado con el mecanizado de la pieza actual que el gráfico de la ejecución del programa no puede ser actualizado. Error correction Sin acción correctora posible.
2A0-003F	Error message Ajustes prog. glob. desactivados Cause of error En el modo de funcionamiento smarT.NC se ha seleccionado la ejecución en modo de funcionamiento submodo, a pesar de que estaban activos los ajustes del programa globales. Error correction El TNC desactiva automáticamente todos los ajustes del programa globales activos. Dado el caso, deben activarse los ajustes de nuevo, si se quiere seguir trabajando en los modos de funcionamiento ejecución continua o ejecución frase a frase.
2A0-0040	Error message smarT.NC: Ejecutar programa smarT.NC: Ejec. progr. Cause of error Error correction
2A0-0041	Error message Retirar: Start NC Cause of error Error correction
2A0-0042	Error message Frase actual no preseleccionada Cause of error Tras una interrupción del mecanizado del programa el TNC no puede continuar la ejecución del programa más allá de la posición en la que en ese momento se encuentra el cursor. Error correction Seleccionar la posición de reentrada en el programa en la función "GOTO" + n° de frase, o con la función Proceso de frases.

Número de error	Descripción
2A0-0043	Error message Gráfica de test imposible Cause of error El sistema impide momentaneamente la utilización de la gráfica de test. Error correction Utilizar la gráfica de test en otro momento.
2A0-0044	Error message smarT.NC: Test smarT.NC: Test Cause of error Error correction
2A0-0045	Error message ¿Tabla de herramientas? Cause of error Se encuentran varias tablas de herramientas en la memoria NC y no hay ninguna tabla activada en el modo de funcionamiento "Test programa". Error correction Activar tabla de herramientas en el modo de funcionamiento "Test programa" (Status "S").
2A0-0047	Error message GOTO línea de tabla Cause of error Error correction
2A0-0048	Error message Programado eje bloqueado Cause of error - Se ha programado un eje bloqueado en una frase NC. - Se ha calculado una trayectoria para un eje bloqueado.(p.ej., por causa de un giro activo). - Un eje programado es un eje de rotación libre. Error correction - Dado el caso, activar eje. - Borrar eje de la frase NC.

Número de error	Descripción
2A0-0049	Error message ¿Cabezal? Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin haber conectado previamente el cabezal. Error correction Modificar el programa NC.
2A0-004A	Error message Falta eje de la herramienta Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin haber activado previamente una herramienta. Error correction Modificar el programa NC.
2A0-004B	Error message Radio herra. demasiado pequeño Cause of error - El radio de herramienta es demasiado pequeño para el mecanizado seleccionado. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: se ha definido una anchura que es mayor que cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: se ha introducido un diámetro de centrado que es mayor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: la anchura de la ranura es mayor que el radio de la herramienta multiplicado por seis. Error correction - Debe usarse una herramienta con un radio más grande. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: la anchura de la ranura es mayor que el diámetro de herramienta; debe definirse como inferior a cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: utilizar una herramienta más grande. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: definir la anchura de la ranura mayor que el diámetro de la herramienta y más pequeña que el radio de la herramienta multiplicado por seis.

Número de error	Descripción
2A0-004C	Error message Radio herramienta excesivo Cause of error Fresado de contorno: en Compensación del interior, el radio de una frase circular es menor que el radio de la herramienta. - Fresado de rosca: el diámetro del núcleo de la rosca es menor que el diámetro de la herramienta. - Fresado de ranuras: la amplitud de la ranura al desbastar es menor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 251, cajera rectangular: el radio de redondeo Q220 es menor que el radio de la herramienta. - Ciclo 214: el diámetro de la pieza en bruto es menor que el diámetro de la herramienta indicado. Error correction - Utilizar una herramienta más pequeña. - Fresado de ranuras: dado el caso, utilizar una sobremedida menos (Q368) - Ciclo 214: utilizar una herramienta más pequeña, corregir el diámetro de la pieza en bruto
2A0-004D	Error message Campo excedido Cause of error Durante la digitalización se ha sobrepasado el campo de digitalización. Error correction Comprobar valores del ciclo Campo, en especial los valores del eje del palpador.
2A0-004E	Error message Posición inicial incorrecta Cause of error Digitalizar con líneas de nivel: Posición de comienzo seleccionada erróneamente. Error correction Comprobar ejes definidos en ciclo Líneas de nivel.
2A0-004F	Error message Giro no permitido Cause of error - Rotación no permitida al digitalizar. - Rotación no permitida con medición automática (ciclos de medida 400 hasta 418) en combinación con rotación 3D. - Rotación 3D no permitida en combinación con ciclo 247. Error correction - Borrar el ciclo Giro. - Anular giro básico (modo de funcionamiento manual) - Anular rotación 3D.

Número de error	Descripción
2A0-0050	Error message Factor de escala no permitido Cause of error Factor de escala programado antes del ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o antes del ciclo de digitalización. Error correction Borrar ciclo Factor escala o específico para cada eje.
2A0-0051	Error message Imagen espejo no permitida Cause of error Se ha programado el ciclo Espejo antes del ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o de los ciclos de digitalización Error correction Borrar ciclo Espejo.
2A0-0052	Error message Desplaz. punto cero no permitido Cause of error Digitalizar con líneas de nivel: Desplazamiento cero-pieza activo. Error correction Borrar ciclo Desplazamiento cero-pieza.
2A0-0053	Error message Falta avance Cause of error No se ha programado ningún avance. Error correction Modificar programa NC, FMAX actúa sólo frase a frase.
2A0-0054	Error message Valor introduc. incorrecto Cause of error - El valor introducido queda fuera de los límites de introducción. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Se ha introducido con valor cero la profundidad de taladrado hasta rotura de viruta (Q257). Error correction - Introducir un valor correcto. - Introducir para Q257 un valor distinto de 0.

Número de error	Descripción
2A0-0055	Error message Signo ciclo contradictorio Cause of error El signo de la distancia de seguridad, profundidad de taladrado y paso de profundización de un ciclo de mecanizado no es idéntico. Error correction Unificar los signos.
2A0-0056	Error message Angulo no permitido Cause of error - Los ángulos espaciales programados en el ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado no pueden alcanzarse con el dispositivo actual (p.ej., cabezal universal, sólo es accesible un hemisferio). - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - El ángulo de la punta(ANGULO T) de la herramienta activa es definido con 180°. Error correction - Modificar el ángulo espacial introducido - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - Utilizar valores angulares mayores que 0 y menores que 180°.
2A0-0057	Error message Punto de contacto inalcanzable Cause of error En el ciclo TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o en la utilización de los ciclos de palpación manuales no se alcanzó ningún punto de palpación dentro del recorrido fijado mediante el parámetro de máquina MP6130. Error correction - Preposicionar el palpador más cerca de la pieza. - Aumentar el valor en MP6130.
2A0-0058	Error message Demasiados puntos Cause of error Generación automática de puntos para el campo de digitalización en el modo de funcionamiento "Posicionar con introducción manual: Se ha sobrepasado el número máximo de puntos memorizables (893). Error correction Aumentar la distancia entre puntos previamente a grabar de nuevo el campo de digitalización.

Número de error	Descripción
2A0-0059	Error message Introducción contradictoria Cause of error Los valores introducidos son contradictorios. Error correction Compruebe los valores introducidos.
2A0-005A	Error message Ciclo incompleto Cause of error - Se borró una parte de un ciclo. - Se añadieron otras frases NC dentro de un ciclo. Error correction - Definir el ciclo completamente de nuevo. - Borrar las frases NC de dentro del ciclo.
2A0-005B	Error message Eje columnas aquí no permitido Cause of error En la definición de un ciclo Líneas de nivel (TCH PROBE 7) se ha programado en el punto inicial un eje de columna. Error correction Modificar el programa NC.
2A0-005C	Error message Programación eje erróneo Cause of error - Se ha programado un eje erróneo en la frase de datos ligeramente resaltada. - Ciclo 403 del palpador digital: se ha programado un eje de compensación (Q312) erróneo. Error correction - Debe revisarse si se ha programado dos veces un mismo eje. - Ciclo 403 del palpador digital: en el parámetro Q312 deben seleccionarse solo ejes de compensación que también estén disponibles en la descripción de la cinemática.
2A0-005D	Error message RPM erróneas Cause of error Las revoluciones del cabezal que han sido programadas no son válidas. Error correction Introducir revoluciones correctas, consultar manual.

Número de error	Descripción
2A0-005E	Error message Correc. radio sin definir Cause of error - En la definición de un contorno, de una cajera de contorno o trazado de contorno no ha definido ninguna corrección de radio de herramienta. - Ha llamado un ciclo de mecanizado con un radio de herramienta 0. Error correction - Determinar la corrección de radio en el subprograma contorno para la definición de cajera o de isla. - Definir el radio de herramienta diferente a 0.
2A0-005F	Error message Redondeo no definido Cause of error Se han programado consecutivamente una frase de posicionamiento sin correc. del radio, un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) y una frase NC con correc. de radio. Error correction Modificar el programa NC.
2A0-0060	Error message Radio redondeo excesivo Cause of error - En la definición de un contorno de una cajera de contorno o de un trazado de contorno se ha programado un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) con un radio de redondeo tan grande, que el círculo de redondeo no puede ser insertado entre los elementos del contorno adyacentes. - En un ciclo de mecanizado (Cajera rectangular/Isla rectangular) se ha definido un radio de redondeo que no es posible insertar. Error correction - determinar una radio de redondeo menor en el subprograma contorno. - comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.

Número de error	Descripción
2A0-0061	Error message Comienzo progr. no definido Cause of error El cálculo de la geometría no puede ser aplicado exactamente desde la posición actual. (p.ej., las coordenadas programadas de la primera frase de posicionamiento son idénticas a la cota actual corregida). Error correction - Iniciar de nuevo el programa NC. - Desplazarse al pto. de interrup. con proceso de frases
2A0-0062	Error message Imbricación demas. elevada Cause of error En uno de los ciclos Cajera rectangular o Trazado de contorno se han programado más de 6 llamadas de programa (PGM CALL, DIN/ISO: %..). Para LLamada programa cuenta también: - Ciclo 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39) - Llamada a un ciclo de constructor. Error correction Modificar el programa NC.
2A0-0063	Error message Falta referencia ángulo Cause of error En la frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) no se ha definido ningún ángulo polar o ningún ángulo polar incremental, es decir: - La distancia entre la última cota programada y el polo es menor o igual a 0,1 µm. - Entre la aceptación del polo y la frase LP-/CP se ha programado un giro. Error correction - Programar el ángulo polar absoluto. - Comprobar la situación del polo. - Dado el caso, cancelar el giro.
2A0-0064	Error message Ningún ciclo mecanizado definido Cause of error No se ha definido delante de los ciclos 220/221 (figura de puntos línea/círculo) ningún ciclo de mecanizado. Error correction Definir ciclo de mecanizado delante del ciclo 220/221.

Número de error	Descripción
2A0-0065	Error message Anchura ranura insuficiente Cause of error La anchura definida en el ciclo Ranura no puede ser mecanizada con la herramienta activa. Error correction Utilizar una herramienta más pequeña.
2A0-0066	Error message Cajera demasiado pequeña Cause of error Las longitudes de los lados definidos en el ciclo Cajera rectangular son demasiado cortas. Error correction Utilizar una herramienta más pequeña.
2A0-0067	Error message Q202 no definido Cause of error En uno de los ciclos de mecanizado 200 a 215 no hay definido el paso de profundización (Q202). Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.
2A0-0068	Error message Q205 no definido Cause of error El paso de profundización mínimo no está definido en el ciclo Taladrado universal. Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.
2A0-0069	Error message Q218 debe ser mayor que Q219 Cause of error Ciclo Acabado de cajera: Q218 debe ser mayor que Q219. Error correction Corregir los valores en el ciclo de mecanizado.
2A0-006A	Error message CYCL 210 no permitido Cause of error El ciclo de mecanizado no puede ser ejecutado en los ciclos MODELO CIRCULO y MODELO LINEAS. Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.

Número de error	Descripción
2A0-006B	Error message CYCL 211 no permitido Cause of error El ciclo 211 no puede ser ejecutado sobre los ciclos PATRON DE CIRCULO O PATRON DE LINEAS. Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.
2A0-006C	Error message Q220 demasiado grande Cause of error Ciclo Acabado cajera o Acabado islas: Radio de redondeo Q220 es demasiado grande. Error correction Corregir radio de redondeo en ciclo de mecanizado.
2A0-006D	Error message Q222 debe ser mayor que Q223 Cause of error Ciclo Acabado islas circul.: El diámetro de pieza en bruto Q222 debe ser mayor al diám. de pieza acabada Q223. Error correction Corregir diámetro de pieza en bruto en ciclo mecanizado
2A0-006E	Error message Q244 debe ser mayor que 0 Cause of error Ciclo patrón de círculo: El diámetro del círculo dividido introducido es igual a cero. Error correction Corregir el diámetro del círculo dividido en el ciclo.
2A0-006F	Error message Q245 debe ser diferente de Q246 Cause of error Ciclo Patrón de círculo: Angulo final introducido igual al ángulo final. Error correction Corregir el ángulo inicial o el ángulo final en el ciclo.

Número de error	Descripción
2A0-0070	Error message Introducir campo angular < 360° Cause of error Ciclo Patrón de círculo: El campo angular introducido es mayor de 360°. Error correction Corregir el ángulo inicial o el final en el ciclo.
2A0-0071	Error message Q223 debe ser mayor que Q222 Cause of error En el ciclo acabar cajera circular ha introducido el diámetro de la pieza acabada (Q223) inferior al diámetro de la pieza bruta (Q222). Error correction Cambiar Q222 en la definición de ciclo.
2A0-0072	Error message Q214: 0 no permitido Cause of error Se ha introducido un valor 0 para la dirección de salida de la herramienta en la definición del ciclo 204. Error correction Introducir para Q214 valores entre 1 y 4.
2A0-0073	Error message Direc. desplazam. no definida Cause of error Se ha introducido en un ciclo de palpación la dirección de desplazamiento Q267 con valor 0. Error correction Introducir Q267 con valor +1 (dirección de recorrido positiva) o con valor -1 (dirección de recorrido negativa).
2A0-0074	Error message Tabla puntos cero inactiva Cause of error Ciclo de palpación para fijar el punto de referencia: El punto medido deber ser escrito por el TNC en una tabla de puntos-cero. Sin embargo, no ha sido activada ninguna tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento "Ejecución de programas" (estado M). Error correction En el modo de funcionamiento Ejecución de programa frase a frase o Ejecución continua activar la tabla de puntos-cero en el que el punto medido deba ser introducido.

Número de error	Descripción
2A0-0075	Error message Error posición: centro en eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación del sobrepaso de tolerancia Centro 1er eje Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
2A0-0076	Error message Error posición: centro en eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación sobrepaso de tolerancia Centro 2º eje. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
2A0-0077	Error message Diámetro taladro muy pequeño Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro del taladro por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
2A0-0078	Error message Diámetro taladro excesivo Cause of error - Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobre-paso de tolerancia diámetro del taladro. - Ciclo 208: El diámetro de taladro programado (Q335) no puede ser mecanizado con la herramienta activa. Error correction - Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo de medición. - Ciclo 208: Instalar una herramienta de mayor tamaño; el diámetro del taladro puede ser como máximo el doble de tamaño que el diámetro de la herramienta.
2A0-0079	Error message Diámetro isla muy pequeño Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro de isla por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
2A0-007A	Error message Diámetro isla excesivo Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del diámetro de la isla. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de
2A0-007B	Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de cajera en el 1er eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de
2A0-007C	Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de cajera en el 2º eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
2A0-007D	Error message Cajera muy grande: rechazo eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia longitud de cajera en el 1er eje. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
2A0-007E	Error message Cajera muy grande: rechazo eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de cajera en el 2º eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
2A0-007F	Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de la isla en el 1er eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
2A0-0080	Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de isla en el 2º eje por debajo de tolerancia. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
2A0-0081	Error message Isla muy grande: retocar eje 1 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia de la longitud de isla en el 1er eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
2A0-0082	Error message Isla muy grande: retocar eje 2 Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia del ancho de isla en el 2º eje. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
2A0-0083	Error message Ciclo med.: error cota máx. Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida sobrepasa el valor máximo permisible. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, verificar el protocolo de medida.

Número de error	Descripción
2A0-0084	Error message Ciclo med.: error cota mín. Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, verificar el protocolo de medida.
2A0-0085	Error message TCHPROBE 426: long. excede máx. Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida sobrepasa el máximo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
2A0-0086	Error message TCHPROBE 426: long. menor mín. Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible. Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo
2A0-0087	Error message TCHPROBE 430: diámetro excesivo Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido sobrepasa el máximo valor permitido. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo
2A0-0088	Error message TCHPROBE 430: diámetro pequeño Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido es menor que el mínimo valor permitido. Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo

Número de error	Descripción
2A0-0089	Error message Eje de medición no definido Cause of error No se ha definido ningún eje de medición en uno de los ciclos de medición 400, 402, 420, 425, 426 ó 427. Error correction Comprobar Q272 en el ciclo correspondiente. Valores admisibles: 1 ó 2; para ciclo 427: 1, 2 ó 3.
2A0-008A	Error message Toler. rotura herram. excedida Cause of error Durante la inspección de la pieza con un ciclo de medición se ha sobrepasado el valor de tolerancia de rotura de la herramienta de la tabla de herramientas. Error correction Comprobar si la pieza ha sido dañada.
2A0-008B	Error message Introducir Q247 diferente de 0 Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular de 0. Error correction Introduzca un paso angular (Q247) diferente de 0.
2A0-008C	Error message Introducir Q247 mayor que 5 Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular menor que 5 grados. Error correction Introducir un valor mayor que 5 grados para el paso angular (Q247) para asegurar una alta precisión en la medición.
2A0-008D	Error message ¿Tabla de puntos cero? Cause of error Para la mecanización de un programa NC es necesaria una tabla de ceros pieza. En la memoria NC del control no se ha depositado no obstante ninguna tabla , o hay varias tablas pero ninguna activada para esa función. Error correction Activar la tabla de ceros pieza en el modo de funcionamiento "Ejecución continua del programa" (Status "N").

Número de error	Descripción
2A0-008E	Error message Intr. modo fresado Q351 dif. a 0 Cause of error En un ciclo de mecanizado no se ha definido ningún modo de fresado (paralelo/contramarcha). Error correction Definir el modo de fresado con fresado paralelo = 1 ó fresado contramarcha = -1.
2A0-008F	Error message Reducir profundidad de roscado Cause of error La profundidad de roscado programada más un tercio del paso de rosca es mayor que la profundidad de taladrado o de erosión. Error correction Programar la profundidad de roscado menor en un tercio por el paso de la rosca que la profundidad de taladrado.
2A0-0090	Error message Realizar calibración Cause of error Se ha intentado realizar una medición con el ciclo 440 sin haberse realizado previamente una calibración. Error correction Repetir de nuevo el ciclo 440 con Q363 = 0 (calibrar).
2A0-0091	Error message Tolerancia excedida Cause of error Se han sobrepasado los valores límite introducidos en la tabla de herramientas TOOL.T en la columna LTOL o RTOL. Error correction Comprobar los valores límite para la herramienta de calibración activa.
2A0-0092	Error message Procesamiento de frases activo Cause of error La ejecución en bloques no está permitida en la función programada. Error correction Marcar la función programada con "saltar frases" y activar este ajuste. A continuación reiniciar de nuevo la ejecución por bloques.

Número de error	Descripción
2A0-0093	Error message ORIENTACION no permitida Cause of error - Su máquina no está equipada con orientación del cabezal - No puede ejecutarse la orientación del cabezal Error correction - ¡Rogamos consulten el manual de su máquina! - Comprobar el parámetro de máquina 7442 e introducir mediante el NC el valor para la función M ó -1 para la orientación del cabezal. ¡Rogamos consulten el manual de su máquina!
2A0-0094	Error message 3DROT no permitido Cause of error Se ha intentado ejecutar una de las siguientes funciones descritas a continuación estando activa la inclinación del plano de mecanizado. - Fijar punto de referencia - Un ciclo de palpación 40x para la generación de una posición inclinada Error correction Desactivar la inclinación del plano de mecanizado e iniciar el programa de nuevo.
2A0-0095	Error message Activar 3DROT Cause of error La función Inclinar plano de mecanizado está inactiva en el modo de funcionamiento manual. Error correction Activar 3DROT en el modo de funcionamiento manual.
2A0-0096	Error message ¡Comprobar signo profundidad! Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
2A0-0097	Error message ¡Q303 no def. en ciclo de med.! Cause of error No ha definido el parámetro Q303 (transmisión de valores de medida) en uno de los ciclos de medida 410 a 418 (valor actual = -1). Al escribir los resultados de medida en una tabla (de puntos cero o de preset) se recomienda por motivos de seguridad una selección definida de la transmisión del valor de medida. Error correction Modificar parámetro Q303 (transmisión del valor de medida) en el ciclo de medida causante del error: - Q303=0: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas activo de la pieza en la tabla de punto cero activa (¡activar en el programa con el ciclo 7!). - Q303=1: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas fijo de la máquina (valores REF) en la tabla preset (¡activar en el programa con el ciclo 247!). - Q303=-1: la transmisión de valores de medida no está definida. El TNC genera automáticamente este valor, al introducir un programa que se ha creado en un TNC 4xx o con un software anterior del iTNC 530, o al cancelar la pregunta por la transmisión de valores de medida con la tecla END durante la definición del ciclo.
2A0-0098	Error message Eje de herramienta no permitido Cause of error - Se ha llamado el ciclo de palpación 419 con un eje de herramienta no autorizado. - Se ha llamado la función PATTERN DEF en conexión con un eje de herramienta no autorizado. Error correction - Llamar el ciclo de palpación 419 sólo con un eje de herramienta X, Y o Z. - Utilizar la función PATTERN DEF sólo con eje herramienta Z (TOOL CALL Z).
2A0-0099	Error message Valor calculado incorrecto Cause of error El TNC ha calculado un valor demasiado alto en el ciclo de palpación 418. Probablemente se han definido los cuatro taladros a palpar en un orden incorrecto. Error correction Comprobar el orden de palpación. Tener en cuenta el modo de empleo de los ciclos de palpación.

Número de error	Descripción
2A0-009A	Error message Puntos de medición contradict. Cause of error - En uno de los ciclos de palpación 400, 403 ó 420 se ha definido una combinación de puntos y ejes de medición que es contradictoria. - El valor seleccionado para el punto de medición en el ciclo 430 genera una división por cero. Error correction - Con eje de medición = eje principal (Q272=1) definir los parámetros Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje secundario (Q272=2) definir los parámetros Q263 y Q265 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje de palpación (Q272=3) definir los parámetros Q263 y Q265 o Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Seleccionar los puntos de medición de tal manera que tengan siempre coordenadas diferenciadas en todos los ejes.
2A0-009B	Error message ¡Altura segur. introd. incorr.! Cause of error En el ciclo 20 (ISO: G120) se ha introducido una altura de seguridad (Q7) más pequeña que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5). Error correction Introducir una altura de seguridad (Q7) que sea mayor que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5).
2A0-009C	Error message ¡Tipo profundiz. contradictorio! Cause of error La estrategia de profundización definida en uno de los ciclos 251 a 254 se contradice con el ángulo de profundización definido en la herramienta activa. Error correction Modificar el parámetro Q366 en uno de los ciclos 251 a 254 o modificar el ángulo de profundización ANGLE de la herramienta activa. Combinaciones admitidas de parámetro Q366 y ángulo de profundización ANGLE: Para profundización vertical: Q366 = 0 y ANGLE = 90 Para profundización helicoidal: Q366 = 1 y ANGLE > 0 Con la tabla de herramientas inactiva, definir Q366 con 0 (sólo se permite profundización vertical).

Número de error	Descripción
2A0-009D	Error message Ciclo de mecanizado no permitido Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo de mecanizado relacionado con los ciclos 220 ó 221 que no puede combinarse con estos ciclos. Error correction Los siguientes ciclos de mecanizado no pueden combinarse con los ciclos 220 y 221: - Ciclos de los grupos SLI y SLII - Ciclos 210 y 211 - Ciclos 230 y 231 - Ciclo 254
2A0-009E	Error message Línea protegida ante escritura Cause of error - Se ha intentado modificar o eliminar una línea protegida ante escritura de la tabla de puntos de referencia. - Se ha intentado escribir un valor en la línea activa de la tabla de puntos de referencia. Error correction - No está permitido sobrescribir el punto de referencia activo. Usar otro número de punto de referencia. - La protección contra escritura fue activada por el fabricante. Es posible que haya un punto de referencia dijo definido en esta línea. En caso necesario, contactar con el fabricante. - La protección contra escritura fue definida por el usuario en el archivo TNC.SYS. En caso necesario, desactivar la protección contra escritura. - Se ha intentado modificar la línea 0. Esta no puede modificarse.
2A0-009F	Error message Sobremed. mayor que profundidad Cause of error Ciclos Contorno SLII o ciclos de fresado 25x: se ha introducido una sobremedida de la profundidad mayor que la profundidad de fresado. Error correction - Ciclos SLII: Comprobar Q4 en ciclo 20 (DIN/ISO: G120) - Ciclo de fresado 25x: Comprobar sobremedida Q369 y profundidad Q201

Número de error	Descripción
2A0-00A0	Error message Angulo de punta no definido Cause of error En el ciclo de centrado 240 se ha definido el parámetro Q343 de tal modo que debe centrarse en un diámetro. En un ciclo de taladrado se ha definido el parámetro Q395 de tal modo que la profundidad hace referencia al diámetro de herramienta. Se ha programado un ciclo para el biselado. Para ello, el ángulo extremo debe ser de entre 1 y 179 grados. Sin embargo, no se ha definido ningún ángulo extremo para la herramienta activa. Error correction - Establecer el parámetro Q343 en 0 (centrado en la profundidad introducida). - Establecer el parámetro Q395 en 0 (la profundidad hace referencia al extremo de la herramienta). - Definir el ángulo extremo en la columna T-ANGLE de la tabla de herramienta TOOL.T.
2A0-00A1	Error message Datos contradictorios Cause of error En el ciclo de centrado 240 se ha definido la selección Profundidad/Diámetro (Q343) con una combinación de los parámetros Profundidad (Q201) y Diámetro (Q344) no permitida. Error correction Definiciones permitidas: Q343=1 (diámetro introducido activo): Q201 debe ser igual a 0 y Q344 debe ser distinto de 0. Q343=0 (profundidad introducida activa): Q201 no debe ser igual a 0 y Q344 debe ser igual a 0.
2A0-00A2	Error message ¡Posición ranura 0 no permitida! Cause of error Se ha intentado ejecutar el ciclo 254 con posición de ranura 0 (Q367=0) en conjunción con el ciclo 221 Figura de puntos. Error correction Utilizar posición de la ranura Q367=1, 2 ó 3, si se quiere ejecutar el ciclo 254 con el ciclo 221 Figura de puntos.
2A0-00A3	Error message Introd. profund. no igual a 0 Cause of error Se ha definido un ciclo de mecanizado con profundización 0. Error correction Introducir profundidad no igual a 0.

Número de error	Descripción
2A0-00A4	Error message Conmutación Q399 no permitida Cause of error Se ha intentado conectar el seguimiento angular con el ciclo 441 del sistema de palpación, a pesar de que esta función ha sido desactivada mediante el parámetro de máquina 6165. Error correction Fijar el parámetro de máquina 6165 = 1 (función MOD, número clave 123) y después calibrar de nuevo el sistema de palpación.
2A0-00A5	Error message Herramienta no definida Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas. Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.
2A0-00A6	Error message Número herramienta no permitido Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un número de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina. Error correction - Utilizar el nombre de la herramienta. - adecuar el parámetro de máquina 7483, si fuera necesario, contactar con el fabricante de la máquina.
2A0-00A7	Error message Nombre herramienta no permitido Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un nombre de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina. Error correction - Utiliza el número de herramienta - Contactar si fuera necesario con el fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
2A0-00A8	Error message Opción de software inactiva Cause of error Se ha intentado utilizar una opción de software. que no está desbloqueada en su TNC. Error correction Debe ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el fabricante del control para solicitar la opción de software.
2A0-00A9	Error message Imposible restaurar cinemática Cause of error Se ha intentado restaurar una cinemática que no concuerda con la cinemática activa en estos momentos. Error correction Sólo restaurar cinemáticas si se está seguro de una descripción cinemática idéntica.
2A0-00AA	Error message Función no permitida Cause of error Se ha intentado utilizar una función, que está bloqueada en el TNC a través de la administración FCL. Error correction Funciones FCL están bloqueadas de forma estándar tras una actualización de software. Tras la introducción de la palabra clave 65535 en el menú SIK puede desbloquearse esta función a modo de test durante un cierto tiempo. Tras la introducción de una clave sujeta a coste podrá liberarse la función FCL de forma duradera. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o de su control.
2A0-00AB	Error message Cotas pza. bruto contradictorias Cause of error Se han definido en un ciclo de mecanizado dimensiones de la pieza en bruto que son más pequeñas que las dimensiones de la pieza acabada. Error correction Comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.

Número de error	Descripción
2A0-00AC	Error message Posición medida no permitida Cause of error En la medición de la cinemática se genera un posición de medida de 0° en uno de los ejes rotativos disponibles. Esto no está permitido. Error correction Seleccionar en todos los ejes el ángulo inicial, ángulo final y, dado el caso, el número de mediciones de tal manera que no pueda generarse ninguna posición de medición en la posición 0°.
2A0-00AD	Error message Volante inactivo Cause of error Error correction
2A0-00AE	Error message VOLANTE no permitido Cause of error Error correction
2A0-00AF	Error message Modo func. incorr. para volante Cause of error Error correction
2A0-00B0	Error message Manual Cause of error Error correction
2A0-00B1	Error message Volante electronico Cause of error Error correction
2A0-00B2	Error message Introduccion manual Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
2A0-00B3	Error message Frase a frase Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message Continua Cause of error Error correction
2A0-00B5	Error message Editar tabla Cause of error Error correction
2A0-00B6	Error message T%s: Tiempo vida rest. dem. corto Cause of error El tiempo de vida restante (columna TIME2 en la tabla de herramientas) de la herramienta que se ha indicado en el texto de error ha sido sobrepasado. Error correction - Utilizar una herramienta nueva - Modificar el tiempo de funcionamiento actual (columna CUR.TIME en la tabla de herramientas) En el fichero TOOLLIST.ERR que está guardado en el directorio TNC:\ existe una lista de las herramientas cuyo tiempo de vida ha expirado.
2A0-00B7	Error message FN 14: número de error %s Cause of error Error forzado por la función FN14 (DIN/ISO: D14). Con esta función, el TNC llama a los avisos preprogramados por el constructor de la máquina (p.ej., provenientes de un ciclo de constructor). Cuando el TNC en la ejecución o en el test del programa llega a una frase con FN14 (D14), se interrumpe y emite un aviso. A continuación el programa debe ser reiniciado. Error correction Buscar la descripción del error en el manual de máquina, reiniciar el programa, tras subsanar el error.

Número de error	Descripción
2A0-00B8	Error message FN 14: número de error %-3u Cause of error Error forzado por la función FN14 (DIN/ISO: D14). Con esta función, el TNC llama a los avisos preprogramados por el constructor de la máquina (p.ej., provenientes de un ciclo de constructor). Cuando el TNC en la ejecución o en el test del programa llega a una frase con FN14 (D14), se interrumpe y emite un aviso. A continuación el programa debe ser reiniciado. Error correction Buscar la descripción del error en el manual de máquina, reiniciar el programa, tras subsanar el error.
2A0-00B9	Error message Nro. error calc. demas. grande Cause of error Al calcular un número de error para la función FN14 (DIN/ISO: D14) de un parámetro Q se genera un valor que sobrepasa el límite permitido de 0 hasta 499. Error correction Modificar el programa NC.
2A0-00BA	Error message Herramienta %s no definida Cause of error Se ha llamado a una herramienta que no está cargada en el almacén de herramientas. Error correction Comprobar la tabla de puestos de herramienta y, si fuera necesario, añadir la herramienta. En el fichero TOOLLIST.ERR guardado en el directorio TNC: \, encontrará una lista completa de las herramientas que no están cargadas en el almacén de herramientas.
2A0-00BB	Error message Ejecución previa inconsistente %s Cause of error Durante el restablecimiento del estado de la máquina después de un procesamiento previo de bloques, las condiciones en la máquina respecto a revoluciones del cabezal (S), campo de desplazamiento (R) o Preset (P) no coinciden con las calculadas durante el procesamiento previo. Error correction - Apague el control y reinícielo de nuevo. - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
2A0-00BC	Error message Final de carrera %.2s- Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento (fin de carrera de software) de la máquina. - se ha alcanzado el limite de final de carrera del software en un modo de funcionamiento manual Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo. - mover en la dirección contraria a la prefijada
2A0-00BD	Error message Final de carrera %.2s- Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Los límites de desplazamiento negativo están definidos con MP92x.x. Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
2A0-00BE	Error message Final de carrera %.2s+ Cause of error - La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento (fin de carrera de software) de la máquina. - se ha alcanzado el limite de final de carrera del software en un modo de funcionamiento manual Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo. - mover en la dirección contraria a la prefijada

Número de error	Descripción
2A0-00BF	Error message Final de carrera %.2s+ Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Los límites de desplazamiento positivo están definidos con MP91x.x. Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
2A0-00C0	Error message Falta elemento requerido Cause of error En un bloque NC no se han introducido todos los datos requeridos Error correction Añadir la información que falta
2A0-00C1	Error message Fichero no existe Cause of error - El fichero indicado no existe. - El fichero indicado fue mientras tanto borrado. - smarT.NC: se ha seleccionado un programa .HU en el que se utiliza una tabla de puntos no disponible en el disco duro del TNC. - Se ha introducido bajo >MOD >Print (Print-Test) un camino incorrecto. Error correction - Utilizar un fichero existente para la operación con ficheros seleccionada. - Comprobar las tabla de puntos que faltan en el programa .HU y generar o leer de nuevo los ficheros que falten. - Corregir la indicación del camino.
2A0-00C2	Error message Falta tipo fichero o es incorr. Cause of error Se ha intentado generar un nuevo fichero sin haber definido el tipo de fichero correspondiente. Error correction Introducir el tipo de fichero correspondiente.

Número de error	Descripción
2A0-00C3	Error message Ninguna tabla puntos cero selec. Cause of error Se ha intentado seleccionar mediante Softkey un número de punto-cero, a pesar de que en la cabecera del programa no hay seleccionada ninguna tabla de puntos-cero. Error correction En la cabecera del programa (UNIT 700) indicar en Opciones una tabla de puntos-cero, desde donde deben seleccionarse los puntos cero.
2A0-00C4	Error message Coordenadas polares no admitidas Cause of error Con la tecla P se ha intentado iniciar la introducción de coordenadas polares, a pesar de que para la función actualmente activa éstas no son programables. Error correction Programar la función activa con coordenadas cartesianas o utilizar otra función que permita la introducción de coordenadas polares.
2A0-00C5	Error message Introd. incremental no permitida Cause of error Se ha intentado introducir un valor incremental pulsando la tecla I Error correction Introducir un valor absoluto
2A0-00C7	Error message MC: Error sistema en el SPLC-LZS Cause of error - Error de software interno en el sistema de tiempo de ejecución (LZS) del SPLC en el lado de la MC Error correction Informar al servicio postventa
2A0-00C8	Error message Detección errónea del hardware PL/MB Cause of error Durante la detección y valoración del hardware de la PL y el MB relacionado con la seguridad ha ocurrido un error. Error correction - Comprobar la conexión y función del HSCI de la PL y el MB. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
2A0-00C9	Error message HSCI-PL/MB avisa de un error Cause of error Un HSCI de la PL o el MB en relación con a la seguridad emite datos incorrectos. Error correction - Detectar el dispositivo erróneo y cambiarlo - Informar al servicio postventa
2A0-00CA	Error message HSCI-PL/MB avisa de un error Cause of error Un HSCI de la PL o el MB en relación con a la seguridad avisa de un error. Error correction - Controlar el cableado y el estado de la PL o el MB. - Informar al servicio postventa
2A0-00CB	Error message MC: Error sistema en el SPLC-LZS Cause of error - Error de software interno en el sistema de tiempo de ejecución (LZS) del SPLC en el lado de la MC Error correction Informar al servicio postventa
2A0-00CC	Error message MC: Error sistema en el SPLC-LZS Cause of error - Error de software interno en el sistema de tiempo de ejecución (LZS) del SPLC en el lado de la MC Error correction Informar al servicio postventa
2A0-00CD	Error message Error Tiempo ejec. en prg. SPLC Cause of error - Error de tiempo de ejecución en el programa SPLC Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
2A0-00CE	Error message No puede cargarse programa PLC Cause of error No puede cargarse el programa SPLC. Error correction Informar al servicio postventa
2A0-00CF	Error message Programa SPLC modificado Cause of error El programa SPLC o el software NC ha sido modificado tras el control de seguridad de la máquina. Error correction Recuperar el programa SPLC original o realizar de nuevo el control de seguridad.
2A0-00D0	Error message Programa PLC no ejecutable Cause of error El programa SPLC no pudo iniciarse. Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. - Informar al servicio postventa.
2A0-00D1	Error message Máquina no está en área segura Cause of error No se ha completado la puesta en marcha del control, no está por tanto asegurada la seguridad funcional de la máquina. Error correction
2A0-00D2	Error message Configuración entradas SPLC Cause of error La configuración de las entradas SPLC con lógica inversa es incorrecta. Error correction - Comprobar la configuración de los parámetros de máquina relacionados con la seguridad inpNoInverseA y inpNoInverseB - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
2A0-00D3	Error message Configuración entradas SPLC Cause of error La configuración de las entradas SPLC que participan en el test del par es incorrecta. Error correction - Comprobar la configuración en el parámetro de máquina relacionado con la seguridad inpNoDynTest. - Informar al servicio postventa.
2A0-00D4	Error message Configuración tiempo ciclo SPLC Cause of error Tiempo de ciclo configurado para SPLC demasiado corto o demasiado largo. Error correction - Comprobar la configuración en el parámetro de máquina plcCount. - Informar al servicio postventa.
2A0-00D5	Error message Seguridad funcional FS no asegurada Cause of error ¡Este software de conducción debe usarse exclusivamente para testar! La seguridad funcional de la máquina no está garantizada! Error correction
2A0-00D6	Error message NIVEL DE ACCESO: Función bloq. Cause of error - La función deseada está bloqueada en el ACCESSLEVEL activo Error correction - Desactivar la función del ACCESSLEVEL
2A0-00D7	Error message ¡Fichero protegido! Cause of error Este programa no puede ser ni editado ni borrado hasta que se haya eliminado la protección del programa. Error correction Eliminar la protección del programa.

Número de error	Descripción
2A0-00D8	Error message smarT.NC: Copiar/Cortar smarT.NC: Copiar Cause of error Error correction
2A0-00D9	Error message Versión software NC modificada Cause of error - La versión del Software NC ha sido modificada tras el control de seguridad de la máquina. - La versión del Software NC y la versión del fichero utilizado SplcApiMarker.def no coinciden. Error correction - Incluir el fichero SplcApiMarker.def adecuada para la versión de Software instalada en el proyecto SPLC. - Introducir el valor de la constante SPLC_API_VERSION de este fichero en el parámetro de máquina relevante para la seguridad splcApiVersion en CfgSafety - Realizar de nuevo el control de seguridad de la máquina con el alcance necesario - Informar al servicio postventa
2A0-00DA	Error message Error en los datos de configuración SPLC Cause of error - Los datos de configuración para el SPLC son erróneos. No es posible traducir el programa PLC hasta que estos datos no se hayan corregidos. Error correction - Corregir los datos de configuración para SPLC. Para ello, tener en cuenta otros avisos de error. - Informar al servicio postventa
2A0-00DB	Error message Estado erróneo de la salida segura %1 Cause of error - La salida de SPLC es lógica 1 (+24 V), a pesar de que el PLC exige lógico 0 (0 V) para la salida. - Cableado incorrecto (cortocircuito con +24V) - Defecto del módulo PLD Error correction - Comprobar el cableado - Sustituir el módulo PLD defectuoso - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
2A0-00DC	Error message AFC: sin generar potencia referencia Cause of error Regulación adaptativa del avance AFC. Modo Aprender: El TNC no pudo calcular ninguna potencia de referencia. Posible causa: corte de test en el aire Error correction Realizar el corte de aprendizaje.
2A0-00DD	Error message Asignación hta./n° corte errónea Cause of error AFC: En los ajustes AFC la asignación entre la herramienta actual y el número de corte actual es errónea. Error correction Realizar de nuevo el aprendizaje. El TNC, automáticamente situará el corte actual a Aprendizaje.
2A0-00DE	Error message Cableado SPLC entrada %1 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 Cableado de parada de emergencia 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.

Número de error	Descripción
2A0-00E0	Error message Entrada errónea %%1 para test dinámico 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 Comparación cruzada entrada %1 Cause of error Los dos contactos de una entrada FS de dos canales presentan diferentes estados lógicos. Causas posibles: - Tecla incorrecta pulsada en el panel de máquina - Rotura de conductor en el cableado de una entrada FS - Cortocircuito a 0 V o 24 V en el cableado de una entrada FS - Configuración errónea (SMP) de entradas FS inversas (p. ej. con una señal antivalente o invertida) Error correction - Comprobar las teclas en el panel de máquina. Si la causa ha sido una tecla pulsada incorrectamente, no se requieren más medidas - Comprobar el cableado de la entrada de dos canales - Informar al servicio técnico No hay que olvidar de que la entrada solamente se puede volver a poner en estado de conmutación después de que los dos bornes de entrada hayan estado en estado de reposo al mismo tiempo.

Número de error	Descripción
2A0-00E2	Error message Estado no esperado para entrada SPLC %1 Cause of error Según la configuración de los parámetros de máquina, la entrada de SPLC indicado en estado de reposo debería suministrar 0V en un canal y 24 V en otro canal. Esto no es el caso. Causas posibles: - Configuración errónea de la entrada SPLC - Durante el autotest, la entrada no se encuentra en reposo - Cableado defectuoso - Se encuentra conectado un volante no adecuado para la seguridad funcional FS - Se ha sustituido el volante por una clavija inactiva no adecuada (no apta para la seguridad funcional FS) Error correction - Comprobar el cableado - Comprobar la configuración - Comprobar el volante conectado y, si es necesario, sustituirlo - Comprobar la clavija inactiva y, si es necesario, sustituirla - Informar al servicio técnico
2A0-00E3	Error message Selecc. Override: Volante / Teclado ATENCION Valores F/S Cause of error Error correction
2A0-00E4	Error message Falta estrategia regulac. en AFC.TAB, se utilizará por defecto Cause of error El control numérico no ha podido encontrar la estrategia de regulación asignada a la herramienta activa en la tabla AFC.TAB. Error correction Corregir los registros en la columna AFC de la tabla de herramientas o corregir AFC.TAB en la tabla.

Número de error	Descripción
2A0-00E5	Error message Establecida marca de entrada %1 del programa SPLC Cause of error - El programa SPLC ha ajustado un marcador de entrada al valor TRUE (= 1) Esto no está permitido. - El programa SPLC puede eliminar (= 0) marcadores de entrada, pero no colocarlos (= 1) Error correction - Comprobar el programa SPLC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al servicio técnico
2A0-00EC	Error message Parámetro AFC durante el torneado inadmisible Cause of error Se ha programado un parámetro AFC no permitido en el torneado, p. ej., TIME o DIST. Error correction Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario
2A0-00ED	Error message Gráfico de la ejecución del programa: Representación incompleta Cause of error Con el procesado de la pieza actual, el TNC está tan cargado que el gráfico de la ejecución del programa en algunas partes ya no se pudo actualizar y, por consiguiente, puede estar incompleto. Error correction No es posible subsanar los errores
2A0-00EE	Error message AFC: Sin reg. de f. de ciclo en vacío Cause of error La fase de aceleración a la velocidad de rotación inicial no finalizó antes de la frase de inicio del corte, con lo que no pudo determinarse la potencia de marcha en vacío. Error correction Ejecutar la frase de inicio del corte solo cuando la velocidad de rotación inicial se haya alcanzado de forma segura.
2A0-00EF	Error message AFC: función no efectiva, valores e entrada inconsistentes Cause of error Tras TOOL CALL se ha ejecutado un comando FUNCTION MODE ... Esto no está permitido. Error correction Ajustar el programa NC

Número de error	Descripción
2A8-0003	Error message Colocar volante en el cargador Cause of error El volante inalámbrico no se encuentra en la estación de carga a pesar de que el funcionamiento del volante no esté activo. En caso de que se descargue la batería, o de encontrarse un fallo en la conexión inalámbrica, el TNC produce una notificación de emergencia. En este caso, la secuencia del programa se interrumpe. Error correction Cuando no se esté trabajando con el volante, mantenerlo cargando en la estación de carga.
2A8-0004	Error message Error de configuración en menú/softkey volante OEM Cause of error La configuración de un menú de volante del OEM o una softkey del volante del OEM está incompleta o es errónea. Error correction Informar al servicio técnico
2A8-0007	Error message Batería casi vacía, colocar volante en el cargador Cause of error La batería del volante de transmisión por radio está casi agotada. Si se agota la batería, se interrumpirá la conexión con el volante. ¡Esto tiene como consecuencia una parada de emergencia e interrumpirá la ejecución del programa! Error correction Coloque el volante ahora en la estación de carga, para cargar la batería. - Recomendación: coloque siempre el volante en la estación de carga durante los momentos en los que no tenga que trabajar con él.
2A9-0001	Error message BLK FORM erróneo Cause of error La definición de pieza en bruto indicada es errónea y no ha podido ser interpretada por el control. Error correction - Corregir BLK FORM en el programa NC.

Número de error	Descripción
2A9-0002	Error message Datos herramienta incorrectos Cause of error El gráfico de simulación tridimensional no puede procesar los datos de la herramienta. Error correction Adaptar los datos de las herramientas
2A9-0003	Error message La simulación gráfica 3D se calcula de nuevo...
2A9-0004	Error message La memoria de gráficos está llena Cause of error No queda espacio en la memoria gráfica para la representación de simulaciones de extracción de material en 3D. La simulación se ha interrumpido automáticamente para no perjudicar la estabilidad del sistema. Error correction - Adaptar los ajustes del gráfico, p. ej. establecer la calidad del modelo como "baja" - Reiniciar la simulación
2A9-0005	Error message El gráfico de test en 3D se calculará de nuevo Cause of error La representación en 3D de la simulación de rotura consume demasiada memoria gráfica. No es posible realizar una simulación con el nivel de detalle establecido. Para finalizar la simulación del programa NC, el sistema cambia automáticamente a un modelo de pieza simplificado con menores requisitos de memoria. Como resultado, la calidad de la representación puede verse reducida. Error correction
2A9-0009	Error message Corte marcha rápida cerca bloque %1 Cause of error La simulación ha detectado un posible enganche de la pieza en marcha rápida cerca del número de bloque especificado. Error correction - Comprobar la posición y el tamaño de BLK FORM - Aumentar la calidad de simulación - Adaptar el programa NC

Número de error	Descripción
2A9-000B	Error message Error del sistema en el procesamiento gráfico Cause of error Error del sistema al calcular internamente la representación gráfica en 3D durante la ejecución del programa o el test del programa. Error correction Informar al servicio técnico
2A9-000C	Error message Daño a la pieza cerca frase %1 Cause of error La simulación ha detectado un posible daño de la herramienta causado por una parte no cortante de la herramienta (soporte o cono) cerca del número de frase introducido. Error correction Comprobar la posición y el tamaño de BLK FORM así como los datos de la herramienta, y adaptar el programa NC en caso necesario
2A9-000D	Error message Modelo 3D %2 sin cargar %1 Cause of error Error al leer el modelo 3D: no se ha podido abrir el fichero o no se admite el formato de datos 3D. Error correction - Comprobar ruta, y en su caso corregirla - Actualizar el fichero en caso necesario
2A9-000E	Error message Modelo 3D %2 sin cargar %1 Cause of error No se ha podido leer el modelo 3D porque no cumple los requisitos de calidad. Los modelos 3D deben cumplir los siguientes requisitos: - todas las medidas deben expresarse en mm - no debe haber huecos entre triángulos (deben ser "herméticos") - no debe haber superposiciones - no debe haber triángulos degenerados Error correction Volver a generar el modelo 3D y transferirlo al control numérico.

Número de error	Descripción
2A9-000F	Error message Modelo 3D %2 sin cargar %1 Cause of error Error al leer el modelo 3D: el fichero incluye demasiados triángulos. Error correction - Utilizar un modelo 3D más grueso - Volver a emitir el modelo 3D con el programa CAD y transferirlo al control numérico En muchos programas CAD se puede configurar el grado de detalle al exportar.
2A9-0010	Error message No se ha podido exportar la pieza Cause of error No se ha podido escribir en el fichero. Error correction - Comprobar ruta, y en su caso corregirla - Comprobar el espacio de almacenaje disponible
2A9-0011	Error message Control pieza esperado tempor. desactivado Cause of error Se han encontrado demasiadas frases con piezas dañadas. Las supervisiones de herramienta ampliadas se desactivarán hasta el siguiente BLK FORM. Error correction En caso necesario, se debe comprobar y corregir lo siguiente: - Datos de herramientas - Posición y forma de la pieza - Cortes con FMAX
2A9-0012	Error message No se ha podido exportar la pieza Cause of error No hay ninguna pieza disponible. Error correction
2A9-001E	Error message Se ha parado el gráfico en curso Cause of error La memoria RAM disponible actualmente no es suficiente para representar el gráfico concurrente. Error correction

Número de error	Descripción
2A9-001F	Error message Se ha cambiado el gráfico a 2.5D Cause of error Se dispone de poca memoria RAM para el gráfico de simulación. Para ahorrar memoria RAM, se ha cambiado al modo 2.5D. Error correction
2A9-0020	Error message Daño del utillaje cerca de la frase de datos %1 Cause of error Se ha detectado una posible lesión del dispositivo de sujeción por una pieza de herramienta cortante o no cortante en las proximidades del número de frase especificado. Error correction - Comprobar la posición del medio de sujeción - Comprobar los datos de la herramienta - Si es necesario, ajustar el programa NC
2A9-0021	Error message El fichero STL contiene un cuerpo oculto Cause of error En la simulación 3D se utiliza una pieza en bruto que contiene un cuerpo oculto. Esto no está permitido. Error correction - Corregir el archivo STL o utilizar otro archivo STL - Utilizar el ajuste de simulación 2,5D
2A9-0022	Error message Daño a la pieza cerca frase %1 Cause of error La simulación ha detectado un posible daño de la pieza causado por un componente de la máquina cerca del número de frase introducido. Error correction - Comprobar la posición y el tamaño de BLK FORM y, en caso necesario, ajustar el programa NC
2AA-0005	Error message Error base de datos Cause of error No se ha podido acceder a la tabla por los siguientes motivos: - la tabla está protegida ante escritura - los archivos de la tabla están corruptos - la tabla no existe Error correction Comprobar tabla

Número de error	Descripción
2D4-0000	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error La comunicación necesaria con el PLC para iniciar el script Python ha fallado. Error correction - Traducir el programa de PLC - Reiniciar el script Python
2D4-0001	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error La causa exacta del fallo es desconocida. Error correction Informar al servicio postventa
2D4-0002	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error La opción Python no está habilitada. Para poder ejecutar las aplicaciones Python en el control, la opción de software "Python OEM Process" en SIK debe estar habilitada. Error correction - Habilitar la opción de software "Python OEM Process" en SIK
2D4-0003	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error La memoria de trabajo libre para la ejecución del script Python es demasiado pequeña. Error correction - Asignar menos memoria necesaria para el script Python a través de la configuración de máquina (parámetro de máquina 'memLimit') - Terminar procesos Python en curso para liberar memoria
2D4-0004	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error El valor del parámetro de máquina 'memLimit' (memoria máxima de proceso) no es válido. Error correction - Comprobar y corregir el parámetro de máquina 'memLimit'

Número de error	Descripción
2D4-0005	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error La ruta del script Python indicado en la configuración de máquina no es válido. Error correction - Corregir el parámetro de máquina 'path' en Config-Objeto CfgSoftkeyOverlay
2D4-0006	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error El nombre del proceso Python indicado en la configuración de máquina no es válido. Error correction - Corregir el parámetro de máquina 'jobName' en Config-Objeto CfgSoftkeyOverlay
2D4-0007	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error Ya esta en curso un proceso Python bajo el mismo nombre. Error correction - En su caso, terminar el proceso Python en curso
2D4-0008	Error message Inicio del script Python '%1' fallido Cause of error En la configuración de máquina se han definido parámetros no válidos para el script Python. Error correction - Corregir el parámetro de máquina 'parameter' en Config-Objeto CfgSoftkeyOverlay
303-0001	Error message OPC UA Namespace %1 no existe Cause of error Las entidades CfgOpcUaObject y CfgOpcUaPlcVar con las siguientes keys hacen referencia a una configuración de Namespace OPC UA que no existe: %1 No se crean los nodos y elementos hijo mencionados. Error correction Comprobar el atributo withinNamespace

Número de error	Descripción
303-0002	Error message OPC UA Nodo matriz %1 no existe Cause of error Las entidades CfgOpcUaObject y CfgOpcUaPlcVar con las siguientes keys hacen referencia con el atributo parentNode a un nodo matriz que no existe: %1 No se crean los nodos y elementos hijo. Error correction Comprobar el atributo parentNode
303-0003	Error message Valor no válido para nodeIdIdentifier %1 Cause of error En el dato de configuración %1 nodeIdType de ha establecerse en Numeric. Sin embargo, el dato introducido en nodeIdIdentifier no es un valor numérico. No se crean los nodos y todos los elementos hijo. Error correction Comprobar los atributos nodeIdType y nodeIdIdentifier en el dato de configuración indicado
303-0004	Error message Valor no válido para la fecha publicationDate %1 Cause of error La fecha de publicación indicada en el dato de configuración %1 no se corresponde con el formato AAAA-MM-DDThh:mm:ss:sssTZD. Error correction Comprobar el dato de configuración
303-0005	Error message Definición múltiple de URI Namespace %1 Cause of error La URI Namespace de un Namespace OPC UA debe ser inequívoca. El namespaceURI de las entidades CfgOpcUaNamespace con las siguientes keys es idéntica: %1 (%2 entidades) Solo está activa la primera configuración de Namespace mencionada. Error correction Comprobar la configuración de namespaceURI

Número de error	Descripción
303-0006	Error message El valor para la fecha namespaceUri %1 no es admisible Cause of error La URI Namespace OPC UA indicada en el dato de configuración %1 no está permitida debido a su proximidad conceptual con nombres o URI Namespace preasignados. No se crea el Namespace ni todos los nodos que contiene. Error correction Seleccionar otra URI para el Namespace OPC UA
303-0007	Error message Uso múltiple de NodeId %1 Cause of error Se ha configurado el mismo NodeId para las entidades CfgOpcUaObject y CfgOpcUaPlcVar con las siguientes keys: %1 (%2 entidades) Solo se crea el primer nodo mencionado. Error correction Comprobar la configuración de los atributos withinNamespace, nodeIdType y nodeIdIdentifier
303-0008	Error message La fecha %1 no está configurada Cause of error No se ha introducido ningún valor en el dato de configuración %1. Dicho valor es imprescindible. No se crean los nodos y todos los elementos hijo. Error correction Comprobar el dato de configuración
303-0009	Error message Relaciones de subordinación cíclicas Cause of error Las entidades CfgOpcUaObject y CfgOpcUaPlcVar con las siguientes keys establecen una referencia cíclica mediante su atributo parentNode: %1 Esto no es admisible. No se crean los nodos y todos los elementos hijo mencionados. Error correction Comprobar el atributo parentNode correspondiente

Número de error	Descripción
303-000A	Error message URI Namespace %1 no válida Cause of error En el dato de configuración %1 se ha introducido una URI Namespace no válida en el atributo namespaceURI. No se crean los nodos y todos los elementos hijo. Error correction Registrar la URI Namespace correcta
303-000B	Error message Nodos matriz no válidos: %1 Cause of error La entidad CfgOpcUaObject %1 hace referencia a una entidad CfgOpcUaPlcVar como nodo matriz. Esto no está permitido. No se crean los nodos y todos los elementos hijo. Error correction Comprobar el atributo parentNode
303-000C	Error message Uso múltiple no admisible de browseName %1 Cause of error En las entidades CfgOpcUaObject y CfgOpcUaPlcVar con las siguientes keys se está utilizando el mismo browseName en el mismo nodo matriz: %1 (%2 entidades) Solo se crea el primer nodo mencionado. Error correction Comprobar la configuración del atributo browseName
303-000D	Error message Más de %1 variables configuradas Cause of error El fabricante ha configurado muchas variables para el acceso al OPC UA NC Server. Si los clientes OPC UA exigen suscripciones a todas estas variables, puede producirse una sobrecarga del sistema. Se han configurado %2 variables. Error correction Reducir el número de variables o modificar el umbral de advertencia tras una prueba de carga total correcta

Número de error	Descripción
303-000E	Error message Configuración del OPC UA NC Server modificada Cause of error La configuración específica del fabricante del OPC UA NC Server se ha modificado. Las modificaciones se guardarán durante el siguiente reinicio del servidor. Error correction Reiniciar el servidor para activar los cambios. Las conexiones activas se interrumpirán.
303-0012	Error message Indicación del área %1 no válida Cause of error El rango especificado en el dato de configuración %1 no es válido. El valor mínimo es mayor que el valor máximo. No se han creado los nodos de la variable. Error correction Comprobar el dato de configuración
303-0013	Error message Indicación del área %1 incompleta Cause of error El rango especificado en el dato de configuración %1 no está completo. Falta el valor mínimo o el valor máximo. No se han creado los nodos de la variable. Error correction Comprobar el dato de configuración
303-0014	Error message EURange fuera del InstrumentRange Cause of error El rango especificado en el dato de configuración %1 para el EURange sobrepasa el rango especificado en el dato de configuración %2 para InstrumentRange. InstrumentRange indica la gama de valores máxima admisible y, por tanto, no se puede sobrepasar. No se han creado los nodos de la variable. Error correction Comprobar el dato de configuración

Número de error	Descripción
303-0015	Error message UnitCode %1 desconocido Cause of error El UnitCode introducido en el dato de configuración %1 es desconocido para el control numérico. No se han creado los nodos de la variable. Error correction Comprobar el dato de configuración
303-0016	Error message Símbolo de PLC desconocido: %1 Cause of error En el fichero de configuración %1 se ha indicado un nombre de símbolo PLC que no está definido en el programa PLC. Error correction Comprobar el dato de configuración
303-0017	Error message Los metadatos no coinciden con los operandos PLC Cause of error En el fichero de configuración %1 se han configurado metadatos para los valores numéricos. Sin embargo, el tipo de fichero de los operandos PLC indicados no es numérico. Los metadatos se ignorarán. Error correction Borrar los metadatos o indicar los operandos correctos del PLC
303-0018	Error message Los metadatos no coinciden con los operandos PLC Cause of error En el dato de configuración %1 se ha introducido una valuePrecision. Sin embargo, esta solo se admite para los tipos de dato Word y Dword. La valuePrecision introducida será ignorada. Error correction Eliminar valor para valuePrecision o introducir un operando PLC correcto

Número de error	Descripción
303-0019	Error message Índice no válido para el símbolo del PLC %1 Cause of error En el fichero de configuración %1 se ha direccionado un símbolo PLC con un índice no válido. Error correction Comprobar el dato de configuración
303-001A	Error message El símbolo del PLC %1 no contiene ningún valor de datos válido Cause of error En el fichero de configuración %1 se ha introducido un nombre de símbolo PLC que no describe ningún valor de datos válido (p. ej., una estructura PLC). Error correction Comprobar el fichero de configuración. (En las estructuras PLC se pueden configurar sus elementos como variables separadas).
303-001B	Error message Acceso de escritura configurado para la constante PLC Cause of error En el fichero de configuración %1 se ha configurado el operando PLC como editable mediante valueWritable. Sin embargo, el operando PLC indicado es una constante y, por tanto, no se puede modificar. Se ignorará el atributo valueWritable. Error correction Comprobar el dato de configuración
320-0001	Error message Error al enviar mensaje al PLC Cause of error Error correction
320-0002	Error message Programa PLC no ha sido compilado satisfactoriamente Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0003	Error message Argumento fuera del campo de valores Cause of error Error correction
320-0004	Error message El PLC se está ejecutando en modo de simulación Cause of error Error correction
320-0005	Error message Falta argumento PLC-Compiler (%1) Cause of error Error correction
320-0006	Error message Parámetros de llamada al PLC no válidos Cause of error Error correction
320-000A	Error message La velocidad programada para el husillo es demasiado baja Cause of error Se ha programado una velocidad de giro del cabezal demasiado reducida. Error correction Programar una velocidad superior o realizar el control del dato de configuración Axes/ParameterSets/???/CfgFeedLimits/minFeed. "???" designa el nombre actual de la frase de datos procedente de la configuración.
320-000B	Error message La velocidad programada para el husillo es demasiado alta Cause of error Se ha programado una velocidad demasiado elevada para este eje. Error correction Programar una velocidad menor o controlar el dato de configuración Axes/ParameterSets/???/CfgFeedLimits/maxFeed; "???" define el nombre actual de la frase de configuración.

Número de error	Descripción
320-000C	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch
320-000D	Error message Se ha detenido el programa PLC Cause of error Se ha detenido el programa PLC por causa de un error del sistema en el PLC. Error correction Informar al fabricante de la máquina
320-000E	Error message Programa PLC erróneo Cause of error Durante la ejecución del programa PLC ha ocurrido un error. Error correction Informar al fabricante de la máquina
320-000F	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
320-0010	Error message Error general del sistema Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
320-0011	Error message Programada velocidad cabezal con cabezal sin configurar Cause of error No se dispone de cabezal pero se ha programado velocidad. Error correction Configurar el cabezal (CfgAxes/spindleIndices) o no programar la velocidad del cabezal.

Número de error	Descripción
320-0012	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error Cause of error El dato de configuración indicado contiene errores y no ha sido aceptado para el funcionamiento del control. Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.
320-0013	Error message Falta fecha configuración %1 para canal %2 Cause of error No se han encontrado los datos de configuración indicados. Error correction Completar los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.
320-0014	Error message Fecha configuración %1 para canal %2 ya definida Cause of error Los datos de configuración indicados causa una múltiple definición de una edición en el PLC. Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.
320-0015	Error message Operando %1 para fecha de configuración %2 no encontrado Cause of error El operando descrito en los datos de configuración indicados no sido definido en el programa PLC. Error correction Corregir los datos de configuración indicados, seleccionar otro programa PLC o informar al fabricante de la máquina.
320-0016	Error message Datos de Strobe PLC para canal %1 no pueden transferirse Cause of error Los datos pertenecientes a la emisión al PLC indicada no pudieron ser guardados en el marcador del PLC. Error correction Corregir los datos de configuración correspondientes o informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
320-0017	Error message Configuración y programa PLC incompatibles Cause of error Se ha seleccionado un programa PLC que no es compatible con la configuración de la máquina. Condiciones necesarias para obtener un funcionamiento exitoso del programa PLC: - Los programas PLC que trabajan con la interfaz de memoria numérica API 1.0 (TNC-Merker-Interface) únicamente pueden controlar un grupo de modos de funcionamiento, un canal NC y un cabezal. - Los programas PLC que trabajan con la interfaz de memoria simbólica API 3 deben establecer las estructuras de datos API en el número adecuado para la configuración. - En el fichero de configuración del compilador del PLC deben estar definidos valores correctos para los parámetros de sistema AXIS_COUNT y SPINDLE_COUNT. - Los programas PLC deben definir un mapa de memoria suficientemente grande. Todos los marcadores asignados fijos, remanentes o dirigidos de forma absoluta deben caer en el mapa de memoria. - Los programas PLC deben definir todos los marcadores a los que, al iniciar el programa PLC, están asignados los datos de configuración. - También deberán tenerse en cuenta, dado el caso, las advertencias emitidas anteriormente. Error correction - Comprobar la configuración de la máquina - Comprobar que el fichero de configuración del compilador PLC presenta valores correctos - Emplear el programa PLC apropiado - Informar al Servicio Postventa
320-0018	Error message Programa PLC inconsistente Cause of error La versión API utilizada en el programa PLC seleccionado no es compatible con el software del control o la definición de la versión API en el programa PLC es errónea. Error correction Actualizar el fichero ApiMarker.DEF o corregir el programa PLC.
320-0019	Error message Programa PLC erróneo: input fue modificado Cause of error El programa PLC ha intentado modificar un marcador Input (p.ej., I3). Error correction Corregir el programa PLC. Los marcadores Input sólo pueden ser leídos, nunca escritos.

Número de error	Descripción
320-001A	Error message No puede leerse la tabla de errores PLC (%1) Cause of error Probablemente el camino configurado para esta tabla es incorrecto o la tabla tiene un formato incorrecto. Error correction Comprobar la configuración y la tabla de errores PLC.
320-001B	Error message Tabla de errores PLC errónea (%1) Cause of error En la tabla de errores PLC se indicó un marcador de error incorrecto. Eventualmente un nombre simbólico puede estar mal escrito. Error correction Corregir la tabla de errores PLC.
320-001C	Error message El control no puede leer los tiempos de funcionamiento Cause of error El control no puede leer uno o más de los tiempos de funcionamiento que están memorizados en un fichero. El fichero ha sido probablemente destruido. Error correction Si el aviso de error persiste, informar al servicio postventa.
320-001D	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Error de software interno La memorización persistente en un fichero de los tiempos de funcionamiento ha fallado probablemente a causa de un error en el sistema de ficheros. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-0023	Error message Configuración no válida para entradas rápidas Número %1 - Operando %2 Cause of error La configuración de las entradas rápidas es incorrecta. Error correction Corregir la configuración atendiendo las siguientes condiciones: - Programa PLC , que utilizan el interfaz del marcador del TNC, sólo pueden utilizar los marcadores M4590-4593 - la grabación de todas las aristas sólo puede realizarse con el tipo de datos D (DWORD) - los operandos simbólicos deben estar definidos en el programa PLC
320-0024	Error message Falta fecha de configuración %1/%2 Cause of error No se han encontrado los datos de configuración indicados. Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.
320-0025	Error message Se ha detenido el programa PLC Cause of error Por causa de una modificación de los datos de configuración se ha parado el programa PLC y se ha iniciado de nuevo. Error correction No es necesaria ninguna reparación.
320-0026	Error message PLC: división por 0 / error de módulo Cause of error Error de tiempo de ejecución en el programa PLC - Se ha causado una división por cero. - Se ha realizado un cálculo de módulo incorrectamente. Error correction Modificar el programa NC. Adecuar el ajuste del compilador PLC DIVERROR/ MODERROR.

Número de error	Descripción
320-0027	Error message PLC; overflow en multiplicación Cause of error Error de tiempo de ejecución en el programa PLC - Overflow por multiplicación Error correction Modificar el programa NC. Adecuat el ajuste del compilador PLC MULERROR.
320-0028	Error message Configuración no válida para error de aritmética PLC Operando %1 Cause of error No está permitida la configuración para el tratamiento de errores aritméticos de PLC. Error correction Corregir la configuración atendiendo las siguientes condiciones: - Controlar los registros MULERROR, DIVERERROR, MODERROR en el fichero de configuración para el compilador de PLC (véase el registro bajo CfgPlcPath) - Programa PLC , que utilizan el interfaz del marcador del TNC, sólo pueden utilizar los marcadores M4200-4202 - los operandos simbólicos deben estar definidos en el programa PLC
320-0029	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Se ha llamado a una función del servidor PLC aún no implementada. Error correction Informar al servicio postventa
320-002A	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error El servidor PLC no puede localizar al remitente de una noticia. Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-002B	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error El servidor PLC no puede alcanzar al remitente de una noticia. Error correction Informar al servicio postventa
320-002C	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Ha ocurrido un error de software en el PLC Error correction Informar al servicio postventa
320-002D	Error message No puede leerse el fichero MAIN del PLC (%1) Cause of error El PLC no puede leer su fichero del programa. Error correction Comprobar la configuración y el fichero del programa PLC.
320-002E	Error message No puede leerse el fichero Compiler del PLC (%1) Cause of error El PLC no puede leer el fichero Compiler indicado. Error correction Comprobar el fichero de configuración Compiler PLC (.cfg). Comprobar el fichero de texto de errores Compiler PLC (.err).
320-002F	Error message Campo de operandos %1 en fecha %2 demasiado grande Cause of error El nombre simbólico indicado remite a un campo de operandos de PLC. El tamaño del campo es demasiado grande para el dato de configuración indicado. Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
320-0030	Error message Campo de operandos %1 en fecha %2 demasiado pequeño Cause of error El nombre simbólico indicado remite a un campo de operandos de PLC. El tamaño del campo es demasiado pequeño para el dato de configuración indicado. Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.
320-0031	Error message Textresource no válido Cause of error No se puede cargar un recurso de texto configurado para textos de diálogo o de error. Error correction Configurar otro idioma o ponerse en contacto con el fabricante de la máquina.
320-0032	Error message Fallo PL 510 en funcionamiento cíclico Cause of error Se ha producido una interferencia EMV en el modo de funcionamiento cíclico PL510. La utilización de la periferia no es posible. Error correction Informar al fabricante de la máquina
320-0033	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
320-0034	Error message Strobe no fue realizado Cause of error Tras la ejecución frase a frase no se ha realizado una edición Strobe Error correction

Número de error	Descripción
320-0035	Error message Iniciación fallida del System-Management-Bus Cause of error Sin soporte para el System-Management-Bus, o versión del sistema de funcionamiento demasiado antigua. Error correction Informar al servicio postventa.
320-0036	Error message Error en PLC Python Skript Cause of error El Python Skript de PLC indicado contiene un error. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error de tiempo de ejecución PLC: Durante la llamada de un módulo API en el programa PLC ha ocurrido un error. Error correction Modificar el programa PLC.
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. - The given address of the (first) data for source or target is outside the valid address range. Error correction - Check and correct the PLC program - Inform your service agency

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Al acceder a un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. El módulo PLC se llama sin estroboscopio en la ejecución del programa. Error correction - Comprobar y corregir el programa PLC - Informar al servicio postventa
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función programada no está soportada por el módulo del PLC Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función programada únicamente está soportada en el caso de un control numérico de dos procesadores. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - El hardware del control numérico no dispone de ninguna interfaz serie Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función programada no está soportada en el caso de un control numérico de dos procesadores. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - No se ha podido bloquear el fichero indicado Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Fichero no encontrado Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función (opción de software o FCL) no está activada Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función no está disponible en más de un canal del NC configurado Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - No ha sido posible iniciar el proceso programado (Python) Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - Este hardware no es compatible con la salida analógica programada en X8/X9 Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - El símbolo / identificador entregado no existe Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - No se ha podido crear el volante Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - El volante entregado no es válido Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - Dirección de los datos incorrecta en la transmisión de datos Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función llamada no está soportada por un control numérico con seguridad funcional FS Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0038	Error message Operando %1 no válido para datos configuración %2 Cause of error El operando designado en los datos de configuración indicados no puede admitirse en este lugar. En la mayoría de los casos los datos de configuración sólo pueden referirse a los marcadores PLC lógicos (tipo M) o a los operandos aritméticos PLC de costumbre (tipo B,W,D). Error correction Corregir los datos de configuración indicados, seleccionar otro programa PLC o informar al fabricante de la máquina.
320-0039	Error message Datos de configuración %1 Cause of error Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina. Error correction Se han definido demasiados datos de configuración del tipo indicado.
320-003A	Error message PLC: Error en el fichero de reglas del almacén Cause of error El fichero de regulación del almacén seleccionado no está disponible o contiene errores. Error correction Corregir o generar de nuevo el fichero de regulación del almacén.

Número de error	Descripción
320-003B	Error message Ajuste básico en hardware IOC incompleto Cause of error El ajuste básico para la utilización del hardware y del fichero de configuración IOC es incompleto: (véase también el parámetro de la máquina iocProject bajo CfgPlcPeriphery): - Fichero IOC no encontrado - Aunque el hardware en el fichero IOC está configurado, el fichero no está disponible - Hardware IOC disponible, pero no está configurado en el fichero IOC Error correction - Adaptar el fichero de configuración y el hardware. - Para más información, puede consultarse el menú Diagnóstico.
320-003C	Error message Inicialización del Profibus erróneo Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del hardware Profibus. Error correction - Informar al servicio postventa. - más informaciones de diagnóstico pueden consultarse en el menú Diagnóstico.
320-003D	Error message Error del Profibus en funcionamiento cíclico Cause of error Ha ocurrido un error durante un acceso al hardware Profibus. Error correction - Informar al servicio postventa. - más informaciones de diagnóstico pueden consultarse en el menú Diagnóstico.
320-003E	Error message Inicialización del hardware IOC errónea Cause of error Se ha producido un error al inicializar el hardware y el archivo de configuración del IOC (véase el atributo iocProject en CfgPlcPeriphery). Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-003F	Error message Iniciación del HSCI errónea Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del hardware HSCI. Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Informar al servicio técnico - En su caso, preste atención también a las advertencias emitidas anteriormente
320-0040	Error message Error PL/MB en funcionamiento cíclico Cause of error Un componente PL (PLB), un panel de control de la máquina (MB, TE) o una pieza PL en un inversor compacto (UEC, UMC) ha reportado un error Error correction - Informar al servicio técnico Más información de diagnóstico sobre el dispositivo afectado y la causa está disponible en el diagnóstico del bus bajo HSCI
320-0041	Error message No puede leerse el fichero MAIN del SPLC MAIN (%1) Cause of error El PLC no puede leer el fichero del programa SPLC. Error correction Comprobar la configuración y el fichero del programa SPLC.
320-0042	Error message Programa PLC inconsistente Cause of error La versión API utilizada en el programa SPLC seleccionado no es compatible con el software del control o la definición de la versión API en el programa SPLC es errónea. Error correction Actualizar el fichero PlcApiMarker.DEF o corregir el programa SPLC. El fichero SplcApiMarker.def debe estar relacionado con todos los demás ficheros de definición.

Número de error	Descripción
320-0043	Error message Programa SPLC incoherente Cause of error La definición observación, trabsferida entre el programa PLC y SPLC, es erronea. Error correction Corregir el programa SPLC.
320-0044	Error message Programa SPLC modificado Cause of error El programa SPLC se ha modificado. Antes de poner en marcha la máquina con la modificación del programa SPLC, debe realizarse un test de inspección por partes. Error correction Cambios inspeccionados: Borre el mensaje de error, después reinicie el control y realice el test de inspección. Cambios inspeccionados: Anular los cambios del programa SPLC y vuelva a traducir el programa SPLC.
320-0045	Error message Programa SPLC modificado Cause of error El código binario del programa SPLC se ha modificado, a pesar de que el Quellcode se ha mantenido sin modificaciones. Error correction
320-0046	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch
320-0047	Error message Configuración del compiler PLC: introducir %1 Cause of error El fichero de configuración para el Compiler PLC defina un valor para una constante que no se ajusta al tipo de control. Los valores de las constantes OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT y SPINDLE_COUNT se deben indicar de manera correcta. Error correction - Comprobar el fichero de configuración del Compiler PLC y, en su caso, corregirlos.

Número de error	Descripción
320-0048	Error message Se requiere el código fuente del programa PLC Cause of error Por una reconfiguración, el programa PLC ya no es adecuado para el control. El programa PLC se debe generar de nuevo a partir del código fuente. Error correction - Deshacer la modificación de configuración (ignorar la repetición del aviso de error). - Copiar el código fuente del programa PLC al control y traducirlo de nuevo.
320-004A	Error message Caída de tensión (AC) Cause of error Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento. Se ha interrumpido temporalmente la alimentación de la tensión en la red. Posibles causas: - Caída de la red - Interrupción de la tensión de red - fusible defectuoso en la parte de la alimentación de tensión de la red - cableado defectuoso en la alimentación de tensión de la red Error correction - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa
320-004B	Error message Caída de tensión DC Cause of error Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento, la tensión continua excede el valor límite especificado. Error correction - Comprobar la tensión continua - Descartar interrupciones en la protección de carga del circuito intermedio - Comprobar la alimentación de tensión de la red - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de la red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-004C	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error The hardware used does not have enough main memory. Error correction Inform your service agency.
320-004D	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error The command line transferred to the process is too long. Error correction Ensure that the command line has fewer than 127 characters.
320-004E	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error The name selected for the process is ambiguous. Error correction Select another unique name for the process.
320-004F	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error Possible causes: - The given path does not lead to a valid Python script. - Fatal errors occurred during initialization of the Python script. - The assigned memory was exhausted during initialization of the Python script. - Other system resources were exhausted during initialization of the Python script. Error correction - Check the path of the Python script and correct it if necessary. - Ensure that all required libraries are installed in the required versions. - Increase the memory reserved for the script.
320-0050	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error An excessively long name was entered for the Python process. Error correction - Edit the Python script. The name of the Python process must be shorter than 17 characters.

Número de error	Descripción
320-0051	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error Possible causes: - The path given for the Python script is too long. - No file was found in the path given for the Python script. Error correction - Ensure that a Python script has been saved in the given path. - Check the path information. The path must have fewer than 260 characters.
320-0052	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error Possible causes: - You have assigned too much memory to the Python script. - You have assigned more memory to the script than is available in total for all Python processes. - You have assigned a negative value to the Python script. - You have not assigned any memory to the Python script. Error correction - Adapt the Python script so that it is assigned a correct memory size.
320-0053	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error The maximum memory available for Python processes is in use. Error correction - Edit the Python scripts so that fewer processes are started at the same time. - Assign less memory for the individual processes.
320-0054	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error Could not start the Python process because it would exceed the maximum number of simultaneous Python processes. Error correction - Edit the Python scripts so that fewer processes are active at the same time.

Número de error	Descripción
320-0055	Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1 Cause of error The software option #46 (Python OEM Process) required for execution of Python processes is not enabled. Error correction - Order the software option from your service agency.
320-0056	Error message Inicialización del hardware IOC con alarmas Cause of error Durante la inicialización del hardware IOC y del fichero de configuración IOC se han producido avisos (véase parámetro iocProject en CfgPlcPeriphery). Error correction Más informaciones pueden consultarse en el menú Diagnóstico.
320-0057	Error message ProfiNET: Inicialización errónea Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del hardware ProfiNET. Error correction - Informar al servicio postventa. - Para información adicional, puede consultarse el menú Diagnóstico.
320-0058	Error message ProfiNET: Error en funcionamiento cíclico Cause of error Ha ocurrido un error durante un acceso al hardware ProfiNET. Error correction - Este error puede producirse cuando el intercambio de datos con el controlador está sobrecargado o se genera una respuesta de IOPS/IOCS. - Informar al servicio postventa. - Puede encontrar más información en la herramienta de diagnóstico.

Número de error	Descripción
320-0059	Error message La configur. IOC contiene direcciones operandos PLC no válidas Cause of error La configuración IOC contiene direcciones de operadores PLC que sobrepasan el volumen de memoria permitido del PC. Posibles causas: - La configuración del COI y el archivo de configuración del PLC no coinciden - Puesta en marcha inicial o nueva instalación - Generar Backup En el diagnóstico del BUS se puede ver qué rango de operandos está afectado. Error correction Confirme el mensaje de error y la interrupción de la alimentación y observe los demás mensajes de error: - O bien hay que ampliar los rangos para los operandos afectados en el archivo de configuración del PLC para el compilador del PLC, o - Es necesario reiniciar el control para activar la configuración nueva o modificada. - Informar al servicio postventa.
320-005A	Error message La configuración IOC requiere demasiada memoria Cause of error - La configuración IOC requiere demasiado memoria en el hardware del bus de campo para como mínimo un sistema de bus (p. ej. HSCI). - El diagnóstico del bus contiene más informaciones. Error correction - Comprobar la configuración IOC. - Reducir el número de los componentes de sistema configurados. - Generar el fichero servicio. - Informar al servicio postventa.
320-005B	Error message Aviso PL/MB en funcionamiento cíclico Cause of error Un componente PL (PLB), un panel de control de la máquina (MB, TE) o una pieza PL en un inversor compacto (UEC, UMC) ha reportado una alarma. Error correction Más información de diagnóstico sobre el dispositivo afectado y la causa está disponible en el diagnóstico del bus bajo HSCI

Número de error	Descripción
320-005C	Error message Modificación de %1/%2 requiere traducción del programa PLC Cause of error La fecha de configuración modificada formará parte de la definición de símbolos para el programa de PLC. El programa PLC se debe traducir de nuevo para adoptar la modificación. Error correction Traducir el programa del PLC de nuevo.
320-005D	Error message IOs internos: error en inicialización Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización de un hardware interno de E/S (PL/PL510/SPI). Error correction - Informar al servicio postventa. - Más informaciones pueden consultarse en el menú Diagnóstico.
320-005E	Error message IOs internos: Error en funcionamiento cíclico Cause of error Ha ocurrido un error durante el acceso al Hardware interno IO (Módulos SPI). Error correction - Informar al servicio postventa. - Más informaciones pueden consultarse en el menú Diagnóstico.
320-005F	Error message Cabezal no disponible Cause of error Una función NC intenta controlar un cabezal que actualmente no se encuentra disponible: - El cabezal ejerce actualmente como eje NC - El cabezal está ocupado por otro canal - Un cabezal debe conmutarse al eje NC, mientras esté ocupado por el NC Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
320-0060	Error message La configuración IOC contiene operandos PLC no válidos Cause of error La configuración IOC contiene operandos de PLC, que ya han sido adjudicados. Para conocer qué operandos están afectados, debe verse el diagnóstico del BUS. Posibles causas: - Utilización de operandos, que están ocupados por un PL-Board interno. - Utilización de operandos ocupados por un volante. Error correction Corregir direcciones de operandos en el fichero IOC: - Si un PL-Board interno está activo, los operandos I0-I32 y O0-O31 no pueden utilizarse. - Si están activos los datos por defecto de un volante, los operandos I160-I175 y O96-O111 no pueden utilizarse. - Informar al servicio postventa.
320-0061	Error message Configuración IOC para operandos PLC no válida Operando %1 no encontrado Cause of error El operando designado en el fichero IOC no se ha definido en el programa del PLC. Error correction - Corregir programa del PLC o el proyecto IOC. - Informar al servicio postventa.
320-0062	Error message Configuración IOC para operandos PLC no válida Operando %1 no adecuado para terminal (%2) Cause of error El operando especificado en el fichero IOC no se ajusta al terminal: - El tamaño de los datos no es el adecuado. - El modo de asignación del terminal no se ajusta al tipo de operando. - Confusión entre tipos de datos lógicos y aritméticos. Error correction - Corregir programa del PLC o el proyecto IOC. - Informar al servicio postventa.
320-0063	Error message Configuración no válida para los ficheros de registro de PLC Cause of error La configuración en CfgPlcLogging es inválida. Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0064	Error message Se ha interrumpido Strobe %1 Cause of error La ejecución del programa NC se ha interrumpido en la emisión de un strobe M, S o T en el programa del PLC. Error correction - Probablemente su sistema está en un estado de inconsistencia. Verifique que el estado mostrado de la máquina y de la herramienta activa se corresponda con la situación real. - Informar al servicio postventa.
320-041A	Error message PLC: Imbricación demasiado alta Cause of error Error tiempo de ejecución PLC: - Se intentó imbricar entre ellas más de 32 llamadas de módulo. - Se programó una llamada de módulo recurrente, que sobrepasó el límite de 32 imbricaciones. Error correction Modificar programa PLC.
320-041B	Error message PLC: stack underflow Cause of error Error de tiempo de ejecución PLC: Se intentó obtener datos del stack que no fueron introducidos previamente. Error correction Modificar programa PLC.
320-041C	Error message Error tiempo ejecución programa PLC: sobrepaso pila datos Cause of error Error de ejecución en el programa PLC: se ha intentado almacenar en la pila de datos más datos de los que puede contener. El tamaño máximo de la pila de datos está limitado. Se puede almacenar un máximo de 128 valores en la pila de datos, ocupando cada número de coma flotante el espacio para dos valores. Una causa frecuente de errores son los bucles o recursiones en el programa del PLC, donde uno o más valores permanecen en la pila de datos en cada ejecución. Error correction Comprobar el programa PLC y, dado el caso, corregirlo.

Número de error	Descripción
320-041D	Error message PLC: time out Cause of error Error tiempo de ejecución PLC: - El proceso cíclico en transcurso de la parte del programa dura demasiado. La estructura de subprogramas debe ser revisada, eventualmente deben ser inicializadas como un job SUBMIT partes del programa de cálculo muy intensivo. - El tiempo de calculo visualizado se aumenta bajo circunstancias mediante la transmisión de datos y el modo de funcionamiento con volante. En caso de duda seleccionar el modo de funcionamiento con volante e iniciar a la vez la transmisión de datos con el máximo Baudrate, a continuación comprobar "MAXIMO TIEMPO DE CALCULO" en el entorno de programación PLC. No deben aparecer valores mayores a 150 % (reserva de seguridad para condiciones de funcionamiento inadecuadas). Error correction Modificar el programa PLC.
320-041E	Error message PLC: Campo no válido para CASE Cause of error Error de tiempo de ejecución en PLC: el operando para la indicación CASE contiene un valor que no puede ser interpretado como offset en la tabla CN (menor que 0 o mayor o igual que la longitud de la tabla). Error correction - Comprobar el programa PLC. - Informar al servicio postventa
320-041F	Error message PLC: subprograma no definido Cause of error Error tiempo ejecución PLC. Subprograma no definido. Error correction Modificar el programa PLC.

Número de error	Descripción
320-0420	Error message PLC: Campo index erróneo Cause of error Error de tiempo de ejecución: - La dirección para un acceso que escribe sobre los tipos de datos B/W/D/M/I/O/T/C está debido a la inclusión del registro de índices en un campo no válido para estos tipos de operando. - En el acceso sobre un campo constante, el registro de índices contiene un valor que no es posible para este campo (menor que 0 o mayor o igual que la longitud del campo). - La dirección de un string lleva a un valor inadmisibles por la inclusión del registro de índices. - El número de un diálogo (S#Dn[X]) o un aviso de error (S#En[X]) lleva a un valor inadmisibles por la inclusión del registro de índices (menor que 0 o mayor que 999). - En el direccionamiento de un string parcial. Error correction Modificar el programa PLC.
320-0421	Error message PLC: tabla errores inexistente Cause of error No existe ninguna tabla de errores PLC. - Se llamó a un módulo de error PLC 9085/9086 a pesar de que no fue compilada ninguna tabla de errores o de que no hay valores introducidos en la tabla. - Se llamó a un módulo de error PLC 9085/9086 o se fijó una marca de error, a pesar de que la tabla de errores ha sido modificada o borrada tras la compilación. Error correction - Compilar tabla de errores PLC. - Comprobar valores en la tabla de errores PLC.
320-0422	Error message PLC: error en llamada de módulo Cause of error Error fatal al llamar al módulo PLC. (p.ej., Módulo 9031: error calculando MP). Error correction Modificar el programa PLC.
320-0423	Error message PLC: Falta fichero suceso Cause of error No se ha encontrado el fichero definido con PLCEVENTS= en el fichero del sistema plc.cfg. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
320-0424	Error message PLC: Demasiados eventos Cause of error Se han definido más de 15 sucesos para el proceso SPAWN activo (Multitarea cooperativo). Error correction Informar al servicio postventa.
320-0442	Error message PLC: tabla errores no .PET Cause of error No hay ningún fichero PET en la tabla de errores PLC seleccionada en el plc.cfg. Error correction Comprobar el formato de la tabla de errores PLC.
320-0443	Error message PLC: tabla errores no encontrada Cause of error La tabla de errores PLC seleccionada en el fichero plc.cfg no fue encontrada. Error correction Comprobar el número de fichero o el número de camino.
320-0444	Error message PLC: tabla err. formato erróneo Cause of error Tabla de errores PLC: La tabla de errores seleccionada en el fichero plc.cfg no tiene un formato binario actual (p.ej., tras un cambio de software). Error correction Borrar la tabla de errores PLC y obtener una nueva tabla de errores a través del interface de datos.
320-0445	Error message Tabla PET: Demasiadas líneas Cause of error En la tabla PET hay definidos mensajes de error definidos. Error correction En una tabla PET sólo pueden ser evaluadas un número limitado de líneas. Las líneas siguientes son ignoradas.
320-07D0	Error message PLC: Error suma de comprobación Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-07D1	Error message PLC: M4005, M4006, M4007 errónea Cause of error Error tiempo de ejecución PLC: De las marcas M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) hay más de una activa. Error correction Modificar el programa PLC.
320-07D2	Error message PLC:strokes activos simultáneam. Cause of error Error tiempo de ejecución PLC - de las funciones "Posicionamiento PLC", "Desplazar cero pieza" y "Orientación del cabezal " hay más de una activada. Error correction Modificar el programa PLC.
320-07D3	Error message PLC: error de tiempo de ejecución Cause of error Error de duración de tiempo no definido. Error correction Informar al servicio postventa.
320-07D4	Error message Falta tensión aliment. en X44 Cause of error Falta el control de voltaje 24V para el relé. Error correction Comprobar la alimentación 24V.
320-07D5	Error message Cableado erróneo del PARO DE EMERGENCIA Cause of error - El cableado del circuito de parada de emergencia es erróneo Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado

Número de error	Descripción
320-07D6	Error message STOPP a través de PLC Cause of error El sistema ha sido parado por el programa PLC Error correction Tener en consideración otros avisos, eventualmente informar al fabricante de la máquina. El control debe apagarse y reiniciarse de nuevo.
320-07D7	Error message M0-999 y B0-127 boraados Cause of error Ha llamado a la función para eliminar los datos residuales. El sistema se ha detenido. Error correction Reiniciar el control numérico
320-07D8	Error message Cambiar la batería Cause of error La tensión de la batería del puffer ha descendido hasta su valor más bajo. Error correction Cambiar la batería del puffer (ver modo de empleo).
320-07D9	Error message Temperatura demasiado alta (CPU%1 := %2°C) Cause of error El sensor de temperatura del control detecta una temperatura demasiado alta dentro de la carcasa del control. - evacuación de calor insuficiente en el armario eléctrico - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - sensor de temperatura defectuoso - montaje inadecuado de los componentes Error correction - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador del armario eléctrico - renovar el ventilador - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-07DA	Error message Temperatura de la unidad principal MC demasiado alta := %1°C Cause of error El sensor de temperatura del control detecta una temperatura demasiado alta dentro de la carcasa del control. - evacuación de calor insuficiente en el armario eléctrico - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - sensor de temperatura defectuoso - montaje inadecuado de los componentes Error correction - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador del armario eléctrico - renovar el ventilador - Informar al servicio postventa
320-07DB	Error message Ventilador carcasa MC defectuoso Cause of error La velocidad del ventilador de la carcasa es demasiado baja. Error correction - Cambiar el ventilador - Informar al servicio postventa
320-07DC	Error message Falta tensión alimentac. en equipo Cause of error Las tensiones de alimentación en un equipo en la fase HSCI están fuera del rango especificado. En el diagnóstico de bus HSCI se muestra el componente del HSCI que ha provocado el error. Equipos posibles: - Ordenador principal MC - Subgrupo PL de entrada/salida - Panel de mandos de la máquina MB - Otros CC en la fase HSCI Causas posibles: - Tensión de alimentación del equipo insuficiente - Cortocircuito en la tensión de alimentación - Cortocircuito en las entradas y salidas PL Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los equipos - Consultar información adicional en las funciones de diagnóstico del control numérico (diagnóstico de bus o TNCdiag) - Comprobar posibles cortocircuitos en el cableado (p. ej., entradas o salidas PLC) - Cambiar el hardware - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
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
320-0FA5	Error message TOOL DEF Cause of error Error correction
320-0FA6	Error message Strobe Cause of error Error correction
320-0FA7	Error message Acuse de recibo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0FA8	Error message Parámetros Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message Velocidad Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message Mode Cause of error Error correction
320-0FAB	Error message Nivel de gama Cause of error Error correction
320-0FAC	Error message Índice Cause of error Error correction
320-0FAD	Error message Almacén Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message Puesto Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message Canal Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0FB0	Error message Estado Cause of error Error correction
320-0FB1	Error message Manual Cause of error Error correction
320-0FB2	Error message Incremental Cause of error Error correction
320-0FB3	Error message Referenciar Cause of error Error correction
320-0FB4	Error message Palpar Cause of error Error correction
320-0FB5	Error message Dirección negativa Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message Posición Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message Avance Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0FB8	Error message Sin fin lím. carrera Cause of error Error correction
320-0FB9	Error message Sin Parada NC Cause of error Error correction
320-0FBB	Error message Falta tensión de alimentación en unidad HSCI Cause of error Se ha detectado que en un aparato del bus HSCI falta la tensión de alimentación +24 V. Está presente la señal-PF.BOARD en estado S. Error correction - Abrir el diagnóstico de bus y comprobar los avisos de estado de los aparatos conectados al sistema de bus HSCI - Alimentar correctamente con la tensión +24 V-NC y +24 V-PLC todos los aparatos conectados al sistema de bus HSCI - Reiniciar el control
320-0FBC	Error message Se detiene al TNC, las funciones de máquina se realizan Cause of error El programa del PLC retarda la parada del control numérico. Error correction Ejecutar las funciones de la máquina solicitadas por el programa PLC.
320-0FBE	Error message Herramienta inconsistente
320-0FBF	Error message Para un error PET se ha definido más de un tipo de error Cause of error - En una tabla de errores (.PET), para un error se ha definido más de una clase de error. Error correction - Para el error en cuestión, definir únicamente una clase de error. - Se puede obtener información adicional (nombre de la tabla y número de error) en la lista de errores mediante la Softkey "Info interna". - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0FC0	Error message Entrada rápida PLC parametrizada erróneamente Cause of error Una entrada rápida de PLC no se ha definido o bien se ha definido erróneamente en el fichero IOC. Error correction - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
320-0FC2	Error message Instalación JHIOsim incompleta Cause of error Windows: JHIOsim-DLL no existente Virtual Box: Instalación incompleta Virtual Box: La carpeta común /mnt/sf/IOsim no existe Error correction Comprobar la instalación de Virtual Box y de Windows
320-0FC3	Error message No es posible iniciar un programa NC en este momento Cause of error Actualmente no se permite el inicio de un programa NC, ya que los ejes están ejecutando trabajos de movimiento. Error correction Reintentar el inicio del programa NC más tarde
320-0FC4	Error message Sistema sobrecargado - Puffer de noticias lleno Cause of error Se han autorizado demasiados trabajos en un corto lapso de tiempo en el sistema del tiempo de ejecución del PLC. Esto conduce a que las noticias correspondientes no pueden ser entregadas en el sistema. Estos trabajos proceden de llamadas de módulos PLC o de llamadas de la biblioteca de funciones Python para aplicaciones de OEM. Se ha agotado la capacidad del sistema disponible para el almacenamiento temporal de las noticias, el programa PLC se ha parado. Error correction Modificar el programa PLC o la aplicación del OEM. Repartir mas a tiempo las llamadas a módulos PLC o a las funciones de la biblioteca de funciones JH en las aplicaciones Python del OEM

Número de error	Descripción
320-0FC6	Error message Temperatura unidad principal MC demasiado alta := %1°C (aviso) Cause of error El sensor de temperatura del control detecta una temperatura demasiado alta dentro de la carcasa del control. - evacuación de calor insuficiente en el armario eléctrico - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - sensor de temperatura defectuoso - montaje inadecuado de los componentes Error correction - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador del armario eléctrico - renovar el ventilador - Informar al servicio postventa
320-0FC7	Error message Temperatura unidad principal MC demasiado baja := %1°C (aviso) Cause of error La sonda de temperatura detecta una temperatura demasiado baja dentro de la caja del ordenador principal. - climatizador defectuoso en el armario eléctrico o del panel de mando (lugar de instalación del MC) - sensor de temperatura defectuoso - componentes mal colocados Error correction - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Comprobar el climatizador y, en caso necesario, repararlo - Informar al servicio postventa
320-0FC8	Error message Temperatura de la unidad principal MC demasiado baja : %1°C Cause of error La sonda de temperatura detecta una temperatura demasiado baja dentro de la caja del ordenador principal. - climatizador defectuoso en el armario eléctrico o del panel de mando (lugar de instalación del MC) - sensor de temperatura defectuoso - componentes mal colocados Error correction - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Comprobar el climatizador y, en caso necesario, repararlo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-0FC9	Error message No se permite llamar a una herramienta externa en estos momentos Cause of error Solo se puede llamar una herramienta externa si está insertada en el cabezal durante la llamada. Sin embargo, de momento la herramienta llamada debe permanecer en el mismo puesto que ocupaba anteriormente. Error correction Asignar a la herramienta un puesto en la tabla de puestos.
320-0FCB	Error message El teclado NC no se puede seleccionar como fuente de un override Cause of error En el parámetro de máquina source de CfgPlcOverrideDev ya no existe la posibilidad de seleccionar el teclado NC. Los controles numéricos TNC7, etc. ya no admiten ninguna transferencia de teclados NC al sistema de tiempo de ejecución PLC. Error correction El OEM debe simular las funciones correspondientes configurando el programa del PLC como fuente y utilizando las teclas de la máquina o sus propios elementos de mando en la zona lateral del constructor de la máquina.
320-0FCC	Error message PROFINET: Advertencia en funcionamiento cíclico Cause of error Se ha emitido una advertencia ante un acceso al hardware de PROFINET. - Esta advertencia puede producirse cuando el intercambio de datos con el controlador está sobrecargado. En este caso, también pueden verse afectados los mensajes IOPS-IOCS. Error correction - Abrir la herramienta de diagnóstico para acceder a más información sobre la advertencia
322-0002	Error message Puesto herra. incorrecto al arrancar procesamiento bloque (%1) Cause of error Se ha iniciado la ejecución de frase con un puesto de la herramienta incorrecto. Error correction Cambiar a la herramienta correcta e iniciar de nuevo.

Número de error	Descripción
322-0003	Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error Cause of error El fichero indicado en los datos de configuración para la descripción de una secuencia de cambio de herramienta contiene un error y no será tomado en consideración para el funcionamiento del control. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-0004	Error message LLamada a herramienta ambigua Cause of error Dos herramientas deben ser insertadas o cambiadas simultáneamente. Error correction Corregir el programa NC.
322-0005	Error message Fichero no encontrado Cause of error El fichero indicado en los datos de configuración para la descripción de una secuencia de cambio de herramienta no existe. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-0006	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Para la tabla de puestos TOOL_P no se ha definido ninguna clave primaria (TOOL_P.P., almacén y número de puesto). Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-0007	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Para la tabla de puestos TOOL_P se ha definido la columna incorrecta como clave primaria (no TOOL_P.P., almacén y número de puesto) Error correction Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
322-0008	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna P de la tabla de puestos. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-0009	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna ST de la tabla de puestos. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-000A	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna F de la tabla de puestos. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-000B	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna PTYP de la tabla de puestos. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-000C	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Se ha encontrado una herramienta varias veces en la tabla de puestos. Error correction Corregir la tabla de puestos. Borrar la herramienta de los puestos en los que no está, o marcar esos puestos como reservados.

Número de error	Descripción
322-000D	Error message Tabla de puestos probablemente inconsistente Cause of error Los datos internos del control sobre la herramienta cargada no se corresponden con el índice de la tabla de puestos. Esto puede ocurrir, tras la edición o sobreescritura de la tabla de puestos o tras una interrupción en un cambio de herramienta. Posiblemente el contenido de la tabla de puestos no se corresponde con la dotación de la memoria de la herramienta. Error correction Comprobar t, dado el caso, corregir el contenido de la tabla de puestos-
322-000E	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Para la tabla de puestos TOOL_P no se ha definido una columna necesaria (P, T o RSV). Error correction Informar al fabricante de la máquina.
322-000F	Error message Fichero no encontrado Cause of error No se ha encontrado el fichero con la tabla de puestos en el camino configurado. Error correction Restaurar el fichero en el camino originario o generar un nuevo fichero en el camino originario o informar al fabricante de la máquina.
322-0010	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
322-0011	Error message Denegado el acceso a la tabla de puestos Cause of error La llamada a la herramienta no puede continuar ejecutándose, debido a que el acceso a la tabla de puestos está bloqueado. La causa de este bloqueo puede estar en que la tabla de puestos está siendo editada o en el programa PLC. Error correction Finalizar la edición de la tabla de puestos o informar al fabricante de la máquina.
322-0012	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Faltan los datos de configuración de una columna de la tabla de puestos o éstos son erróneos. Error correction Informar al fabricante de la máquina
322-0013	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error Falta el fichero con la tabla de puestos o se ha negado el acceso a este fichero. Error correction Restaurar de nuevo el fichero o comprobar los derechos de acceso al mismo y, dado el caso, eliminar una protección ante escritura activa
322-0014	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error El fichero con la tabla de puestos está incompleto, contiene líneas de diferente longitud, errores sintácticos o columnas desconocidas. Error correction Corregir el fichero o restaurarlo de nuevo, o bien, informar al fabricante de la máquina.
322-0015	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna T de la tabla de puestos. Error correction Corregir el fichero o restaurarlo de nuevo, o bien, informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
322-0016	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
322-0017	Error message Denegado el acceso a la tabla de puestos Cause of error Está bloqueado por otra aplicación el acceso a la tabla de puestos. Por este motivo, el control numérico no ha podido actualizar la tabla de puestos tras el cambio de herramienta. Posiblemente el contenido de la tabla de puestos no se corresponde con la dotación de la memoria de la herramienta. Error correction Comprobar t, dado el caso, corregir el contenido de la tabla de puestos- Finalizar la edición de la tabla de puestos o informar al fabricante de la máquina.
322-0018	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
322-0019	Error message Tabla de puestos incorrecta Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna RSV de la tabla de puestos. Error correction Corregir el fichero o restaurarlo de nuevo, o bien, informar al fabricante de la máquina.
322-001A	Error message Se requiere cambio de herramienta sin cabezal configurado Cause of error No se ha configurado ningún husillo para el canal 1 (sólo canal 0) no se ha podido asignar implícitamente ningún husillo. Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
322-001B	Error message El origen PLC %1 no puede modificarse Cause of error Se ha intentado modificar el origen del PLC con la denominación indicada. El origen no existe o no puede modificarse o el nuevo valor no está permitido. Error correction Comprobar si existe el origen con la denominación indicada y si está habilitado para modificaciones. Comprobar, si el nuevo valor está permitido para este origen. Modificar el programa NC de manera que pueda utilizarse una denominación correcta y un valor permitido.
322-001C	Error message Error del sistema en el PLC Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
322-001D	Error message Tabla de puestos errónea Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna L de la tabla de puestos. Error correction Informar al fabricante de la máquina
322-001E	Error message Puesto en almacén de herramientas bloqueado Cause of error La llamada de herramienta no se puede realizar debido a que el puesto en el almacén de herramientas está bloqueado. La causa de este bloqueo puede residir en que la tabla de puestos está siendo editada o bien en el programa PLC. Error correction Corregir la tabla de puestos o informar al fabricante de la máquina.
330-0002	Error message Safe Torque Off (-STO.B.x) activo Cause of error - Fallo en la ejecución del programa - La función de seguridad Safe Torque Off STO está activa Error correction - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-0003	Error message PARO EMERGENCIA externo Cause of error - La entrada del PLC "Control listo para el funcionamiento" está inactiva. - El círculo de parada de emergencia se interrumpe a mano o mediante el control numérico. Error correction - Desbloquear el palpador digital de parada de emergencia, encender la tensión de potencia, aceptar el mensaje de error - Comprobar el círculo de parada de emergencia. (Sonda de parada de emergencia, contacto de final de carrera de eje, cableado, etc.)
330-0004	Error message ¡Desconectar tensión control! Cause of error La tensión del control está todavía conectada. Error correction Desconectar la tensión del control.
330-0005	Error message Relé: ¿Contacto reposo abierto? Cause of error En la cadena de relés hay uno o más relés con el contacto de reposo abierto. Error correction - Comprobar el funcionamiento del relé. - Dado el caso, informar al servicio postventa.
330-0006	Error message Conectar tensión control Cause of error La tensión del control está desconectada. Error correction Conectar la tensión del control.

Número de error	Descripción
330-0008	Error message Inversor no preparado Cause of error - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de un inversor no preparado (señal RDY). - En las pletinas de interfaz para los inversores Siemens no se ha liberado el segundo eje - Ninguna señal de conmutación en los contactores o relés del inversor - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Interrupción en el cable de Bus del inversor (bus de alimentación, bus del aparato o bus PWM) - Interfaz PWM al control defectuoso Error correction - Subsanan la interrupción en el armario eléctrico - reemplazar el inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - reemplazar cable defectuoso - Informar al servicio postventa
330-0012	Error message MC pulsador de máquina presionado Cause of error ¡El contacto de un pulsador de máquina está cerrado! Error correction Soltar el pulsador o informar al servicio postventa.
330-0013	Error message Relé: ¿Contacto n.c. cerrado? Cause of error En la cadena de relés está cerrado el contacto de reposo de todos los relés. Error correction Comprobar el relé en sus funcionamientos. Dado el caso, informar al servicio postventa.
330-0014	Error message CC%2 inversor cabezal RDY=0 Cause of error La etapa de potencia del cabezal no pudo conmutarse a lista para el funcionamiento. - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 en UE/UV/UVR, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - etapa de potencia defectuosa - cable PWM de bus roto Error correction Comprobar el cableado, informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0015	Error message CC%2 inversor ejes RDY=0 Cause of error La etapa de potencia de un eje no pudo conmutarse a lista para el funcionamiento. - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - etapa de potencia defectuosa - cable PWM de bus roto Error correction Comprobar el cableado, informar al servicio postventa
330-0016	Error message CC%2 inversor cabezal RDY=1 Cause of error La parte de potencia del cabezal está lista para el funcionamiento. a pesar de que debería estar desconectada. Error correction Informar al servicio postventa.
330-0017	Error message CC%2 inversor ejes RDY=1 Cause of error El módulo de potencia de una eje está listo para el funcionamiento a pesar de que debería estar desconectado. Error correction Informar al servicio postventa
330-001A	Error message Entrada (ES.B) diferente de 0 Cause of error 24V en la entrada ES.B, para el test dinámico se esperan 0V. Error correction Informar al servicio técnico.
330-001B	Error message Test canales de corte inactivo Cause of error El test de los canales de corte no ha podido ser ejecutado por el MC. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
330-001F	Error message CC%2 Error suma de comprobación FS Cause of error - Error de suma de comprobación por datos erróneos. - Error de software interno Error correction Informar al servicio técnico.
330-0020	Error message Buffer de comando desbordado Cause of error La CC no pudo ejecutar demasiados comandos de la MC. Error correction Informar al servicio postventa.
330-0021	Error message Comando no se corresponde Cause of error El comando recibido en la CC como Echo no se corresponde con el comando enviado por la MC. Error correction Informar al servicio postventa.
330-0022	Error message CC%2 comando no reconocido Cause of error El comando no fue reconocido por el CC tras transcurrir 200 ms. Error correction Informar al servicio postventa.
330-0023	Error message Función FS no ejecutada Cause of error No se han ejecutado una o varias funciones FS dentro de un ciclo. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
330-0024	Error message MC tecla validación volante pulsada Cause of error Se ha pulsado la tecla de confirmación del volante. Mediante el parámetro CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto. Error correction - Controlar las teclas de confirmación. - Ajustar correctamente el dato de configuración; - Informar al servicio postventa.
330-0025	Error message Datos erróneos de CC%2 Cause of error Error de software. Error correction Informar al servicio postventa.
330-0026	Error message Reloj sist. MC desig. CC%2 Cause of error - Error de hardware (generador de cuarzo) - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la pletina del regulador o la pletina principal - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
330-0027	Error message Desv. pos. MC demas. grande %2 Cause of error La desviación de la posición alcanzada entre el sistema de medida de velocidad y el de posición es mayor que el valor del parámetro CfgAxParSafety/positionDiffRef o CfgAxParSafety/positionDiffRun. - demasiada diferencia entra la posición calculada desde los impulsos del sistema de medida y los impulsos del sistema de medida de velocidad - en una primera puesta en marcha: estandarización errónea de los impulsos del sistema de medida de velocidad (p.ej., se ha introducido una falsa inclinación del cabezal) - demasiada holgura mecánica - acoplamiento, engranaje, etc. defectuosos - correas rotas Error correction - desconectar y conectar el control - Comprobar CfgAxParSafety/positionDiffRef, CfgAxParSafety/positionDiffRun - en una primera puesta en marcha: comprobar la estandarización de los impulsos del sistema de medida de velocidad (p.ej., introducir una correcta inclinación del cabezal) - controlar la holgura mecánica - reparar acoplamiento, engranaje, etc. - renovar correas - Informar al servicio postventa
330-0028	Error message Ningún valor posic. desde CC%2 Cause of error Dentro de un determinado intervalo de tiempo el CC no ha enviado ningún valor de posición al MC. Error correction - Apagar y encender el control de nuevo. - Informar al servicio postventa.
330-0029	Error message Ningún valor posic. MC a CC%2 Cause of error - MC no puede transmitir valores de posición a CC. - Error de software interno Error correction - Apagar y volver a encender el control numérico; - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
330-002A	Error message Ejes chequ. MC/CC%2 desiguales Cause of error - No coincide el estado respecto a los valores de posición comprobados entre MC y CC. - Error de software interno Error correction - Apagar y volver a encender el control numérico; - Informar al servicio técnico.
330-002B	Error message Versión fich. Include %2 defect. Cause of error - Número de versión diferente de un fichero Include llamado en MC y CC. - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
330-002D	Error message Falta confirmar la conexión del cabezal Cause of error Con las puertas de protección A/S abiertas se pulso para el arranque sólo la tecla de inicio del cabezal sin la tecla de confirmación. Error correction Pulsar al tecla de arranque del cabezal y la tecla de confirmación.
330-002E	Error message SMP o suma de comprobación errónea Cause of error - Se ha modificado un parámetro de seguridad SMP de la máquina. - Se ha modificado la suma de comprobación sobre parámetros de seguridad de la máquina. Error correction - Comprobar los parámetros de seguridad de la máquina y la suma de comprobación. - Solo el fabricante de la máquina puede efectuar modificaciones introduciendo una palabra clave del fabricante. - Las modificaciones, posiblemente, requieren la realización de ensayos de aceptación en la máquina. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-002F	Error message SMP o determinación de la suma de comprobación errónea Cause of error - Se ha modificado un parámetro de seguridad SMP de la máquina. - Se ha modificado la suma de comprobación sobre parámetros de seguridad de la máquina. - No se ha podido abrir o no existe el fichero de parámetros de máquina. Error correction - Comprobar los parámetros de seguridad de la máquina y la suma de comprobación. - Solo el fabricante de la máquina puede efectuar modificaciones introduciendo una palabra clave del fabricante. - Las modificaciones, posiblemente, requieren la realización de ensayos de aceptación en la máquina. - Informar al servicio técnico
330-0030	Error message Los ejes seguros deben tener entradas sinusoidales Cause of error - Error SG (orientación de seguridad) Error correction
330-0031	Error message No se puede ver el estado del eje Cause of error - Error SG (orientación de seguridad) Error correction
330-0033	Error message No en el modo de funcionamiento REF Cause of error - La comprobación de los ejes solo es posible en el modo de funcionamiento "Referenciar" REF. Error correction - Confirmar el mensaje de error con CE y cambiar al modo de funcionamiento REF. - A continuación, referenciar los ejes. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-0034	Error message Eje no válido Cause of error - El eje a comprobar no es un eje seguro. - El eje que se debe analizar es un cabezal. - El número de eje indicado no es válido. Error correction - Comprobar la configuración del eje y corregirla en caso necesario (no se pueden referenciar cabezales). - Informar al servicio técnico.
330-0035	Error message El eje ya ha sido comprobado Cause of error - El eje a comprobar ya ha sido comprobado. - El número de eje indicado no es válido. Error correction - Error de software interno. - Informar al servicio técnico
330-0036	Error message Eje no ha sido referenciado Cause of error - El eje a comprobar todavía no ha sido referenciado. Error correction - Error de software interno. - Informar al servicio técnico
330-0037	Error message Eje en movimiento Cause of error - El eje a comprobar todavía no está en reposo. Error correction - Confirmar el mensaje de error con CE y parar el eje. - A continuación, comprobar el eje. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-0038	Error message Eje no en posición de test Cause of error - El eje que a comprobar no se encuentra en la posición de comprobación (parámetros de máquina seguros position-Match en CfgAxParSafety). - El eje se desvía demasiado de la posición de comprobación (parámetro de máquina seguro positionDiffRef en CfgAxParSafety). - El sentido de la marcha del eje no está configurado correctamente (parámetros de máquina signCorrActualVal, signCorrNominalVal o valor de la columna DIR de la tabla de motores). Error correction - Confirmar el mensaje de error con CE y situar el eje en posición de comprobación. - A continuación, comprobar el eje. - Si aparece el mensaje aunque el eje se encuentre en la posición de comprobación correcta: comprobar la configuración de la dirección de desplazamiento del eje y corregirla en caso necesario. - Informar al servicio técnico
330-0039	Error message Falta confirmación Cause of error - Durante la comprobación del eje (mensaje: "Confirmar con tecla de confirmación"), el control numérico no recibe la confirmación por una tecla de confirmación. - Tecla(s) de confirmación defectuosa(s). - La comprobación de los ejes solo se puede terminar con una confirmación. Error correction - Comprobar el hardware (teclas de confirmación) de la confirmación. - Informar al servicio técnico
330-003A	Error message Falta autorización para la comprobación 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.

Número de error	Descripción
330-003C	Error message Entrada S MC %2 distinta Cause of error La entrada de seguridad del SPLC-MC diferente a la entrada del SPCL-CC. Por ejemplo, FB_NCC.x, KSW.x, ES.x Error correction Informar al servicio técnico.
330-003D	Error message Entrada S CC%2 distinta Cause of error - Una entrada de seguridad del CC difiere de MC durante más de 400 ms - nivel diferente en la entrada del módulo de seguridad: 4 = desconexión de realimentación 8 = velocidad reducida de forma segura de los ejes/cabezal 10 = red. segura. Velocidad de los ejes auxiliares 11 = modo de funcionamiento 3 (conmutador de llave 1, Pos3) (parada de funcionamiento segura de ejes/cabezal) 18 = modo de funcionamiento 2 (conmutador de llave 1, Pos2) 19 = modo de funcionamiento 4 (conmutador de llave 2) - fallos en el cableado X65, X66 (,X67) - módulo de seguridad defectuoso Error correction - Revisar el cableado X65, X66 (,X67) - Reemplazar el módulo de seguridad - Generar archivos de mantenimiento e informar al servicio técnico
330-003E	Error message Conmutador final MC %2 + Cause of error - Sobrepaso del valor límite de posición positivo absoluto (zona de desplazamiento positiva) de la función de seguridad SLP - La trayectoria de búsqueda calculada para la herramienta sobrepasa la zona de desplazamiento (final de carrera de software) definida para la máquina. - Se ha alcanzado el límite de final de carrera de software (valor límite de posición) en un modo de funcionamiento manual Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo. - Desplazar en la dirección contraria - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-003F	Error message Conmutador final CC %2 + Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. El fin de carrera positivo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
330-0040	Error message Conmutador final MC %2 - Cause of error - Sobrepaso del valor límite de posición negativo absoluto (zona de desplazamiento negativa) de la función de seguridad SLP - La trayectoria de búsqueda calculada de la herramienta sobrepasa la zona de desplazamiento (final de carrera de software) definida para la máquina. - Se ha alcanzado el límite de final de carrera de software (valor límite de posición) en un modo de funcionamiento manual Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo. - Desplazar en la dirección contraria - Informar al servicio técnico
330-0041	Error message Conmutador final CC %2 - Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. El fin de carrera negativo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.

Número de error	Descripción
330-0042	Error message Control de paro MC %2 Cause of error - La desviación de la posición con la función de seguridad SOS (parada de funcionamiento segura) activa es mayor que el valor fijado en el fichero de configuración CfgAxParSafety/positionRangeVmin. - Cuando ante una parada de emergencia se frenan los ejes y el cabezal y los ejes entran en reposo antes que el cabezal, los ejes del valor CfgAxParSafety/positionRangeVmin se supervisan en reposo hasta que el cabezal se pare. - Con las puertas de protección cerradas en el modo de funcionamiento automático (SOM 1), los ejes cuyo servoaccionamiento esté desactivado (por ejemplo, ejes bloqueados) en el valor de CfgAxParSafety/positionRangeVmin se supervisarán en reposo. - Al dejar de pulsar la tecla de confirmación, el eje de herramienta todavía es más que 3s en movimiento. - Durante la prueba de frenado, el eje sobrepasa el recorrido máximo permitido en CfgAxParSafety/positionRangeVmin. Debe de partir de un defecto en el freno de parada de los ejes. - Después de iniciar una reacción de parada SS2 y de procesar el tiempo de parada SS2, se determina una desviación de la posición mayor que el valor fijado en el fichero de configuración CfgAxParSafety/positionRangeVmin. Error correction - Si el error se produce durante la prueba de frenado, el eje permanece regulado. El eje debe desplazarse a una posición segura antes de desconectar la máquina. Debe de partir de un defecto en el freno de parada de los ejes. - Informar al servicio postventa.
330-0044	Error message Avance MC mayor que SLS %2 Cause of error Avance excede el valor límite permitido para el modo de funcionamiento SOM orientado a la seguridad. Error correction Informar al servicio técnico.
330-0045	Error message Avance CC mayor que SLS %2 Cause of error Avance excede el valor límite permitido para el modo de funcionamiento SOM orientado a la seguridad. Error correction Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
330-0046	Error message Entrada S del MC %2 no igual a 0 Cause of error Durante el test cíclico, las entradas de seguridad para el conmutador de llave, contactos de las puertas y parada de emergencia no han sido puestas a cero. Error correction Informar al servicio técnico.
330-0047	Error message Entrada S del CC%1 %2 no igual a 0 Cause of error Durante el test cíclico, las entradas de seguridad para el conmutador de llave, contactos de las puertas y parada de emergencia no han sido puestas a cero. Error correction Informar al servicio técnico.
330-0048	Error message Temper. NC del MC fuera toler. Cause of error La temperatura en el interior del control numérico está fuera de la tolerancia admitida. - enrejado del filtro sucio en el armario eléctrico - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - hardware defectuoso Error correction - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador - cambiar el ventilador en la carcasa del control numérico / dado el caso, cambiar completamente el control Procurar una mejor ventilación en el armario eléctrico.
330-0049	Error message Temper. NC del CC%2 fuera toler. Cause of error La temperatura en el interior del control numérico está fuera de la tolerancia admitida. - enrejado del filtro sucio en el armario eléctrico - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - hardware defectuoso Error correction - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador - cambiar el ventilador en la carcasa del control numérico / dado el caso, cambiar completamente el control Procurar una mejor ventilación en el armario eléctrico.

Número de error	Descripción
330-004A	Error message MC +5V fuera de tolerancia Cause of error - La tensión de alimentación interna de +5V del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida. Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa
330-004B	Error message CC%2 +5V fuera de tolerancia Cause of error La tensión de alimentación de 5V del control está fuera de la tolerancia admitida. Error correction Informar al servicio postventa
330-004C	Error message Estado func. MC no igual al CC Cause of error Los estados de funcionamiento Automático, SLS, SOS, STO son comparados cíclicamente entre MC y CC. Con discrepancias de tiempos mayores de 500 ms se activa un Stopp1 (SS1). Error correction - Aceptar el mensaje de error con CE - Apagar y volver a encender la máquina - Informar al servicio técnico - Comprobar la versión de software
330-004D	Error message CC%2 estado func. no igual al MC Cause of error - Los estados de funcionamiento Automático, SLS, SOS, STO son comparados cíclicamente entre MC y CC. Con discrepancias de tiempos mayores de 500 ms se activa un Stopp1 (SS1). Error correction - Aceptar el mensaje de error con CE - Apagar y volver a encender la máquina - Informar al servicio técnico - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
330-004E	Error message Amplitud MC demasiado grande %2 Cause of error La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa. - ajuste erróneo del cabezal al sistema de medida de posición, espacio para ventilación demasiado pequeño (sistemas de medida abiertos) - tensión de alimentación demasiado alta. Error correction - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida - Informar al servicio postventa
330-004F	Error message Amplitud CC demasiado grande %2 Cause of error La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa. - ajuste erróneo del cabezal al sistema de medida de posición, espacio para ventilación demasiado pequeño (sistemas de medida abiertos) - tensión de alimentación demasiado alta. Error correction - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida - Informar al servicio postventa
330-0050	Error message Amplitud MC demas. pequeña %2 Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa. - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - vibraciones - señales de interferencia Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0051	Error message Amplitud CC demas. pequeña %2 Cause of error - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa. - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - vibraciones - señales de interferencia Error correction - Informar al servicio postventa
330-0052	Error message Frecuencia MC demasiado alta %2 Cause of error En una entrada para sistemas de medida se ha sobrepasado la frecuencia de entrada máxima. - Interferencia en una señal del sistema de medida de velocidad - Vibraciones en la máquina Error correction - Comprobar la conexión del sistema de medida de velocidad (conexión a tierra) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - Comprobar la frecuencia de entrada de la señal del sistema de medida - Eliminar vibraciones - Informar al servicio técnico
330-0053	Error message Frecuencia CC demasiado alta %2 Cause of error - En la entrada de un sistema de medida se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada. - Interferencia en la señal del encoder del motor - Vibraciones en la máquina Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor (conexión a masa) - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la frecuencia de entrada del sistema de medida - Corregir las vibraciones

Número de error	Descripción
330-0054	Error message Revoluc. MC mayor que SLS %2 Cause of error La velocidad sobrepasa el valor límite admisible para el modo de funcionamiento de seguridad activo SOM (SOM_2, SOM_3, SOM_4 o SLI_S). Error correction Informar al servicio técnico.
330-0055	Error message Revoluc. CC mayor que SLS %2 Cause of error Avance excede el valor límite permitido para el modo de funcionamiento SOM orientado a la seguridad. Error correction Informar al servicio técnico.
330-0056	Error message MC: Tecla confirmación HERRAMIENTA pulsada Cause of error La tecla de confirmación del cambiador de herramientas Error correction - Controlar las teclas de confirmación. - Informar al servicio postventa.
330-0057	Error message CC%2 SH1=0 Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-0058	Error message CC%2 SH1=1 Cause of error - Error de hardware - Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0059	Error message Sin hardware para seguridad funcional Cause of error Los componentes de hardware no son compatibles con el software de seguridad Error correction Informar al servicio postventa.
330-005A	Error message Memoria MC no disponible Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-005B	Error message MC puertas de seguridad abiertas Cause of error - Puertas de protección abiertas - Para poder realizar la autocomprobación de seguridad o el test de frenado de un eje, las puertas de protección deben estar cerradas Otras causas podrían ser: - Cableado erróneo de las puertas de protección - Contacto de la puerta de protección defectuoso - Señal de interfaz SPLC PP_AxGrpStateReq distinta a S_S-TATE_AUTO [10] Error correction - Cerrar las puertas de protección para poder realizar una autocomprobación de seguridad o un test de frenado Posibles medidas adicionales: - Comprobar el cableado de los contactos de la puerta de protección - Comprobar el contacto de la puerta de protección - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio técnico
330-005C	Error message Eje no comprobado MC %2 iniciado Cause of error Este eje aún no se ha comprobado . Error correction Comprobar el eje

Número de error	Descripción
330-005E	Error message Error de software interno Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-005F	Error message ¡Hardware FS usado sin software FS! Cause of error ¡El hardware de seguridad no puede equiparse sin software de seguridad! Error correction Informar al servicio postventa
330-0060	Error message Error FS en configuración 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 CFGAxParSafety 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
330-0064	Error message No se realizó test frenado MC Cause of error El test de frenado se ha iniciado, pero el CC no comunicó la finalización dentro de 10s. Error correction - Error de software interno - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-0065	Error message Comando MC %1 cancelado Cause of error El comando no fue reconocido por el MC tras transcurrir 400 ms. Error correction Informar al servicio postventa.
330-0066	Error message Salida PWM MC no disponible Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-0067	Error message CC%2 Timeout comparación versión Cause of error CC no envía números de versión dentro de 2s (parada segura 0). Error correction Informar al servicio técnico
330-0068	Error message MC cantidad falsa FS-CC Cause of error Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar el software
330-0069	Error message MC error suma de comprobación S Cause of error - Error de suma de comprobación por datos erróneos. - Error de software interno Error correction Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
330-006A	Error message CC%2 Timeout suma comprob. SMP Cause of error CC no determina sumas de comprobación dentro de 2s (parada segura 0). - Error de software interno Error correction Informar al servicio técnico
330-006B	Error message MC SOM 2 sólo permite un eje Cause of error En el modo SOM 2 se debería mover más de un eje. Error correction En SOM 2 solo se puede mover un eje.
330-006C	Error message MC final +24V en línea de frenado Cause of error En el canal de frenada A de MC hay un cierre con 24V. Error correction - Comprobar el canal de frenado A - Informar al servicio técnico
330-006D	Error message Corto MC 0V en canal freno %2 Cause of error En el canal de frenada A de MC hay un cierre con 0V. Error correction - Comprobar el canal de frenado A - Informar al servicio técnico
330-006E	Error message Pulsar tecla confirm. MC SOM 4 Cause of error En el modo de operación SOM 4 no se pulsó ninguna tecla de confirmación dentro del tiempo definido en MP529. Error correction Pulsar tecla de confirmación.

Número de error	Descripción
330-006F	Error message MC SOM 4 no autorizado Cause of error El modo de funcionamiento BA4 se selecciona mediante el interruptor de llave y, sin embargo, no está desbloqueado a través de los datos de configuración "permitSom4". Error correction - Informar al servicio postventa Modo de funcionamiento desbloqueado mediante los datos de configuración "permitSom4"
330-0070	Error message MC SOM 4 imposible Cause of error 1. Interruptor de llave no está en SOM 1. Error correction 1. Poner el interruptor de llave en SOM 1.
330-0071	Error message No es posible modo funcion. MC Cause of error Error de cableado en las entradas SG BA2.x, BA3.x y BA4.x. Error correction - Informar el servicio postventa - Comprobar el cableado.
330-0073	Error message CC%2 Timeout en medición corriente Cause of error No se ha podido medir la corriente de la unidad de regulación en la prueba de desconexión porque falta la señal de disponibilidad RDY de un módulo de alimentación (inversor). Error correction - Comprobar la posición del conmutador "EJE/CABEZAL (X110)" en los inversores. - Informar al servicio técnico
330-0074	Error message MC incorrecta grupo de eje S Cause of error - Definición del grupo de ejes no admisible en el parámetro de máquina de seguridad CfgAxParSafety/axisGroup. Error correction - Corregir el parámetro de máquina CfgAxParSafety/axisGroup. - Solo el fabricante de la máquina puede llevar a cabo cambios en este parámetro de máquina de seguridad. - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
330-0075	Error message MC Test de frenado desactivado Cause of error - Mover el eje a una posición segura antes de la de desconexión - El test de freno no es comandado desde en MC Error correction - Error de software - Informar al servicio postventa
330-0076	Error message CC Puertas protección abiertas Cause of error - Hay abiertas una o más puertas de protección - Para poder realizar la autocomprobación de seguridad o test de frenado de un eje, las puertas de protección deben estar cerradas Otras causas posibles: - Cableado incorrecto de las puertas de protección - Contacto de puerta de protección defectuoso Error correction - Cerrar las puertas de protección para poder realizar una autocomprobación de seguridad o un test de frenado Posibles medidas adicionales: - Comprobar el cableado de los contactos de la puerta de protección - Comprobar el contacto de la puerta de protección - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio técnico
330-0077	Error message Error suma de comprobación A Cause of error La suma CRC de los EPROMs IC-P1 e IC-P2 es errónea. Error correction - Conectar o desconectar el control o reiniciarlo de nuevo - Informar al servicio postventa.
330-0078	Error message Supervisión del movimiento MC %2 Cause of error - hardware defectuoso - cabezal no regulable Error correction - ajustar el cabezal - cambiar el hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0079	Error message MC proceso frenado erróneo %2 Cause of error Los ejes no son regulables. La supervisión dv/dt ha reaccionado. Error correction - Comprobar los parámetros de máquina CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Alinear ejes - Cambiar hardware - Informar al servicio postventa
330-007A	Error message Tecla de máquina CC pulsada Cause of error Una o más teclas de la máquina de una estación de mando están activas en el lado CC. Las teclas de máquina son teclas situadas, por ejemplo, en el panel de mandos de la máquina o en el volante que pueden activar un movimiento de la máquina (teclas de confirmación, teclas de dirección de eje, transportador de virutas, etc.). Error correction - Soltar la(s) tecla(s) o comprobar el cableado - Informar al servicio técnico
330-007B	Error message MC: Tecla confirmación MB pulsada Cause of error La tecla de confirmación MB está activa en la página MC. Error correction - Dejar de pulsar la tecla o comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
330-007C	Error message CC Tecla confirmación MB pulsada Cause of error La tecla de confirmación MB está activa en la página CC. Error correction - Dejar de pulsar la tecla o comprobar el cableado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-007D	Error message CC Tecla de confirmación HERRAMIENTA pulsada Cause of error La tecla de confirmación Cambiador de herramientas está activa en la página CC. Error correction - Dejar de pulsar la tecla o comprobar el cableado. - Informar al servicio postventa
330-007E	Error message Inversor MC RDY=0 %2 Cause of error Aunque SH1B.x=1 es RDY.x=0 Error correction - Error de hardware - Informar al servicio postventa
330-007F	Error message Inversor MC RDY=1 %2 Cause of error Aunque SH1B.x=0 es RDY.x=1 Error correction - Error de hardware - Informar al servicio postventa
330-0080	Error message Transgresión conmutador final MC %2+ Cause of error Se ha sobrepasado por primera vez el interruptor de seguridad de fin de carrera. Error correction - Eliminar el aviso de error mediante "Máquina On" y desplazarse al área de fin de carrera.
330-0081	Error message Transgresión conmutador final MC %2- Cause of error Se ha sobrepasado por primera vez el interruptor de seguridad de fin de carrera. Error correction - Eliminar el aviso de error mediante "Máquina On" y desplazarse al área de fin de carrera.

Número de error	Descripción
330-0082	Error message Desv. valor real-nomin. MC demas. grande %2 Cause of error El error de arrastre de un eje movido es superior al valor indicado en el parámetro de máquina seguro positionDiff-Nom. Error correction - Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad. - Eliminar las posibles fuentes de vibraciones, - Si el error persiste: Informar al servicio técnico
330-0083	Error message Error de software S MC %1 Cause of error - Error de software Error correction - Informar al servicio postventa
330-0084	Error message Test inicio MC de canales de desconexión imposible Cause of error El test de inicio de los canales de desconexión ha sido comandado por el PLC a pesar de que la entrada Máquina On está inactiva. Error correction - Error en el programa PLC - Informar al servicio postventa
330-0085	Error message CC Tecla de confirmación volante pulsada Cause of error Se ha pulsado la tecla de confirmación del volante en el lado CC. Mediante el parámetro CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto. Error correction - Controlar las teclas de confirmación - Ajustar correctamente el dato de configuración - Informar al servicio postventa
330-0086	Error message Parada de emergencia SPLC Cause of error - Reacción de parada para parada de emergencia (SS1) activada por el programa SPLC Error correction - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0087	Error message Error fatal desde el SPLC Cause of error - Reacción de parada para error fatal (SS1F) activada por el programa SPLC Error correction - Informar al servicio postventa
330-0088	Error message MC tecla de confirmación pulsada Cause of error La tecla de confirmación del panel de la máquina o del volante está pulsada. Error correction - Soltar la tecla de confirmación - Comprobar las entradas
330-0089	Error message CC tecla de confirmación pulsada Cause of error La tecla de confirmación del panel de la máquina o del volante está pulsada. Error correction - Soltar la tecla de confirmación - Comprobar las entradas
330-008A	Error message CC%2 Convertidor ejes RDY=0 (relé de seguridad) Cause of error RDY del inversor sigue siendo 0, aunque en el control de prueba se esperaba 1. Causas posibles: - El relé de seguridad para los ejes (K1) tiene una conexión de 0V - Error en el cableado del relé de activación (X72) o del módulo de activación de ejes - Error en el cableado de la señal STO.A.G o MC.RDY - El inversor no está configurado para los ejes Error correction - Comprobar el hardware - Comprobar el cableado - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-008B	Error message CC%2 Convertidor ejes RDY=1 (relé de seguridad) Cause of error RDY del inversor sigue siendo 1, aunque en el control de prueba se esperaba 0. Causas posibles: - El relé de seguridad para los ejes (K1) tiene una conexión de +24 V - Error en el cableado del relé de activación (X72) o del módulo de activación de ejes - Error en el cableado de la señal STO.A.G o MC.RDY - El inversor no está configurado para los ejes Error correction - Comprobar el hardware - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
330-008C	Error message MC Tiempo de frenada excedido (SS1) %2 Cause of error - Se ha sobrepasado el tiempo máx. permitido para el frenado en el límite de corriente (SS1) Error correction - Comprobar los valores de los parámetros: timeLimitStop1: tiempo prefijado para parar los ejes/ cabezales en la rampa de frenado de emergencia para la reacción SS1 - Informar al servicio técnico
330-008D	Error message MC Exceso recorrido en SS2 %2 Cause of error Al realizar un frenado en el contorno (SS2), un cabezal o eje ha sobrepasado el recorrido máximo admisible. Para los ejes, el recorrido máximo admisible es el valor introducido en el parámetro de máquina de seguridad distLimitStop2. Para los cabezales, se permite un máximo de 2 revoluciones en SOM_2 y un máximo de 5 revoluciones en SOM_3 y SOM_4 durante una reacción SS2. Error correction - Comprobar los parámetros de máquina para el frenado durante la reacción SS2 - Comprobar el valor de distLimitStop2 - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-008E	Error message No es posible el cambio MC de SOM_2/SOM_3 hacia SOM_4 Cause of error - No se seleccionó el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave no se encuentra en la pos. SOM_1 Error correction - Seleccionar el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave en pos. SOM_1
330-008F	Error message No es posible el cambio MC SOM_4 hacia SOM_2/SOM_3 Cause of error - No se seleccionó el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave no se encuentra en la pos. SOM_1 Error correction - Seleccionar el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave en pos. SOM_1
330-0090	Error message MC SPLC solicita reacción Stop inválida Cause of error - SPLC solicita una reacción de Stop inválida (SS0, SS1, SS1F ó SS2) para un grupo de ejes/cabezales. - Errores en el programa SPLC Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa
330-0091	Error message MC SPLC solicita función de seguridad inválida Cause of error - SPLC solicita una función de seguridad inválida (LI, SLS, STO, SOS ó AUTO) para un grupo de ejes/cabezales. - Errores en el programa SPLC Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0092	Error message MC No es posible desactivación del freno %2 Cause of error - Se activó un accionamiento a pesar de que la función de seguridad STO (par desactivado con seguridad) esté todavía activada. Error correction - Error de software interno - Informar al servicio postventa
330-0093	Error message MC Reloj MC diferente a SKERN MC Cause of error - MC no aumenta el Watchdog-Counter interno - Existe un defecto del MC-Hardware o un fallo del Software Error correction - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa
330-0094	Error message MC Reloj MC diferente a SPLC MC Cause of error - MC no contiene mensajes del SPLC MC - Existe un defecto del Hardware o un fallo del Software en SPLC MC Error correction - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa
330-0095	Error message MC Reloj MC diferente a SPLC CC Cause of error - MC no contiene mensajes del SPLC CC - Existe un defecto del Hardware o un fallo del Software en SPLC CC Error correction - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0096	Error message MC Error en comparación cruzada: %1 Cause of error - La comparación cruzada entre los datos de seguridad del MC y del CC indica un error - Los datos de la interfaz de programación SPlcApiFromSaftey (NN_XXX) son diferentes en MC y CC - Los datos de la interfaz de programación SPlcApiToSaftey (PP_XXX) son diferentes en MC y CC - Defecto de hardware - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
330-0097	Error message MC Salida segura desigual: %1 Cause of error La comparación cruzada de una salida con lectura indica un error. Las posibles causas son: - Tensión de alimentación de las salidas - Cableado de las salidas - Defectos de hardware (módulo PL) - Error de software interno Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de ambos canales y de todas las salidas - Comprobar el cableado - Sustituir el módulo PL defectuoso - Informar al servicio técnico
330-0098	Error message MC +3,3V fuera tolerancia Cause of error - La tensión de alimentación interna de +3,3V del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida. Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa
330-0099	Error message MC +3,3 V-PIC fuera tolerancia Cause of error - La tensión de alimentación interna de +3,3 V-PIC del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida. Error correction - Sustituir el hardware defectuoso (MC) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-009A	Error message MC +12V fuera tolerancia Cause of error - La tensión de alimentación interna de +12V del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida. Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa
330-009B	Error message MC Revoluciones ventil. 1 bajas Cause of error - Las revoluciones del ventilador interno 1 del MC se encuentra por debajo del límite de tolerancia permitido. Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa
330-009C	Error message MC Revoluciones ventil. 2 bajas Cause of error - Las revoluciones del ventilador interno 2 del MC se encuentra por debajo del límite de tolerancia permitido. Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa
330-009D	Error message MC Ventilador no reconocido Cause of error - Hardware (MC) defectuoso Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa
330-009E	Error message MC Error registro valor real %2 %1 Cause of error El aparato de medición indica un error interno en el registro del valor real Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00A0	Error message MC Eje %2 en regulación Cause of error - El programa SPLC solicita la función de seguridad STO, a pesar de que el eje todavía se encuentra en regulación - Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-00A1	Error message MC Cabezal %2 en regulación Cause of error - El programa SPLC solicita la función de seguridad STO, a pesar de que el cabezal todavía se encuentra en regulación - Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-00A2	Error message MC Desv. valor teó-real de las rev. demas. grande %2 Cause of error - La función de seguridad comparación valor teórico-real con los valores de revoluciones indica un error - La desviación máx. permitida entre el valor real y teórico de las revoluciones (CfgAxParSafety/speedDiffNom) se sobrepasó más que el tiempo permitido en el parámetro de máquina relacionado con la seguridad timeToleranceSpeed Error correction - Comprobar las entradas en los parámetros de máquina relacionados con la seguridad speedDiffNom y timeToleranceSpeed en CfgAxParSafety - Informar al servicio postventa
330-00A3	Error message MC Datos erróneos de SPLC %1 Cause of error - Fallo en la transmisión de datos - Fallo en la suma de comprobación CRC Error correction - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-00A4	Error message MC Estado S reacción activo: %1 Cause of error - Debido a un error de software o de hardware interno se puso un bit de error en el estado S: -STO.B.CC.WD: se ha caído el Watchdog WD.B.CC de una unidad de regulación CC -SMOP.WD: se ha caído el Watchdog WD.A.SMOP o WD.B.S-MOP de un panel de mandos de la máquina MB/TE -SPL.WD: se ha caído el Watchdog WD.A.SPL o WD.B.SPL de un PLB -PF.BOARD: la supervisión de la tensión interna de los componentes HSCI ha constatado una tensión de alimentación defectuosa -REQ.SS2: la monitorización de la temperatura interna o del ventilador de los componentes HSCI ha constatado un error Error correction - Informar al servicio técnico
330-00A5	Error message MC -SMC.A.WD=0 Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-00A6	Error message SKERN-MC: Función de autotest activa Cause of error - No se ha cargado el software de prueba seguro para la prueba de aceptación de FS - Se ha cargado el software de prueba, pero la función de prueba automática está activa - Atención: las funciones de seguridad podrían desactivarse Error correction - Informar al servicio técnico
330-00A7	Error message MC Tiempo de frenada excedido (SS2) %2 Cause of error - El tiempo máximo permitido para la parada controlada (SS2 - Freno en el contorno)se ha excedido Error correction - Comprobar los valores de parámetro timeLimitStop2: El tiempo concedido para la parada controlada de la reacción SS2 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00A8	Error message Suma comprobación parám. de máquina seguros no válida Cause of error Como mínimo, para una de las siguientes configuraciones no existe ninguna suma de comprobación o una de las sumas de comprobación no es válida. - Datos de configuración seguros - Configuración de hardware. - Configuración de los aparatos de medición Error correction - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa
330-00A9	Error message Suma comprobación parám. de máquina seguros modificada Cause of error - Suma de comprobación almacenada de los parámetros de máquina seguros no coincide con la suma de comprobación nueva calculada. - Uno o varios parámetros de máquina seguros se han cambiado. - Se han modificado uno o varios parámetros de máquina específicos del SPLC después de iniciar el programa SPLC. Error correction - Compruebe las entradas de los parámetros de máquina seguros - Reinicie el control después de modificar uno o varios parámetros de máquina específicos del SPLC - Si se han modificado los valores de los parámetros de máquina seguros, acepte los cambios introduciendo la contraseña del fabricante y, a continuación, realice el test de aceptación correspondiente - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00AA	Error message Suma comprobación modificada a través de config. del hardware Cause of error - Suma de comprobación almacenada de la configuración de hardware del sistema HSCI no coincide con la suma de comprobación nueva calculada. - Se cambiaron, eliminaron o añadieron componentes HSCI Error correction - Comprobar la configuración de hardware y corregirla si fuera necesario - Con una configuración modificada hay que confirmar las modificaciones mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa
330-00AB	Error message Suma comprobación modificada a través de config. del sist. medida Cause of error - Suma de comprobación almacenada de la configuración de los aparatos de medición no coincide con la suma de comprobación nueva calculada. - Se cambiaron, eliminaron o añadieron aparatos de medición Error correction - Comprobar la configuración de los aparatos de medición y corregirla si fuera necesario - Con una configuración modificada hay que confirmar las modificaciones mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00AC	Error message Suma comprobación parám. de máquina seguros modificada Cause of error Registros de parámetros de máquina seguros modificados Error correction - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa
330-00AD	Error message Desviación no admisible en los parámetros de máquina seguros Cause of error Los parámetros de máquina seguros tienen diferencias entre conjuntos de parámetros individuales de un eje seguro. Esto no está permitido. Los valores deben coincidir en todos los conjuntos de parámetros de un eje. - Entrada del aparatos de medición - Salida PWM - Resolución de aparatos de medición por recorrido - Dirección de conteo - Número de impulsos Error correction - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00AE	Error message Registro no válido en los parámetros de máquina seguros Cause of error El sistema de configuración CFGAxParSafety contiene valores no válidos en uno de los siguientes parámetros de máquina seguros: - positionMatch Posición o valor indicado no es válido - positionDiffRef Desviación o valor indicado no es válido - speedLimitSom2 Velocidad o valor indicado no es válido - axisGroup Grupo de eje no válido, demasiados husillos, demasiados ejes o eje configurado como husillo Error correction - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa
330-00AF	Error message Registro no válido en los parámetros de máquina seguros Cause of error En un parámetro de máquina seguro, la fecha de configuración CfgAxGroupSafety contiene valores no válidos. - El número de grupo de ejes en el parámetro de máquina seguro "id" no es válido. - El grupo de ejes no es del tipo "SPINDLE", pero en el parámetro de máquina seguro "brakeAfter" se identifica una dependencia de por lo menos otro grupo de ejes. - El grupo de ejes no es del tipo "SPINDLE", pero en el parámetro de máquina seguro "idleState" se ha ajustado el valor "STO". Error correction - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y, dado el caso, corregirlos - Desconectar y volver a conectar el control numérico - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-00B0	Error message Registro no válido en los parámetros de máquina seguros Cause of error El parámetro de máquina seguro cfgSafety contiene valores no válidos. Error correction - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa
330-00B1	Error message Registro no válido en los parámetros de máquina seguros Cause of error La configuración de los parámetros de máquina seguros no es válida. Existen las siguientes causas posibles: - se ha configurado una entrada de aparato de medición (medición de velocidad o posición) no válida o no existente - se ha configurado una salida PWM no válida o no existente - asignación no válida de ejes/husillos con las pletinas base de regulador - asignación no válida de salida PWM y entrada de aparato de medición (medición de velocidad o posición) con las pletinas base de regulador - asignación no válida de salida PWM y entrada de aparato de medición (medición de velocidad o posición) con las pletinas base de regulador Error correction - Comprobar la configuración en los parámetros de máquina seguros y corregirla si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00B2	Error message Desviaciones en los parámetros de máquina seguros Cause of error Los parámetros de máquina seguros tienen diferencias entre conjuntos de parámetros individuales de un eje seguro. Esto no está permitido. Los valores deben coincidir en todos los conjuntos de parámetros de un eje. - Entrada del aparatos de medición - Salida PWM - Resolución de aparatos de medición por recorrido - Dirección de conteo - Número de impulsos Error correction - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente. - Informar al servicio postventa
330-00B3	Error message MC Test automático %1 no iniciado Cause of error Se ha detectado un error en el autotest de seguridad. Con fines de prueba, debe fijarse una señal determinada. El componente de mecanizado a alta velocidad indicado no activa esta señal. El mensaje de error contiene la información siguiente: Autocomprobación STEST_<Señal>, STESTDEV_<Componente de mecanizado a alta velocidad>, <Dirección de mecanizado a alta velocidad> - La señal que se va a fijar se indica con STEST_ - El componente de mecanizado a alta velocidad que no ha fijado la señal se indica con STESTDEV_ - El número indicado en el mensaje de error se corresponde a la dirección de mecanizado a alta velocidad del componente de mecanizado a alta velocidad afectado Causas posibles del error: - Componente de mecanizado a alta velocidad defectuoso - Error en el cableado Error correction - Sustituir el componente de mecanizado a alta velocidad defectuoso - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00B4	Error message MC Test automático %1 no reconocido Cause of error Se ha detectado un error en el autotest de seguridad. A modo de comprobación debe ajustarse una señal determinada y ésta no ha sido reconocida por el componente HSCI indicado. El aviso de error contiene la siguientes informaciones: Autotest MC STEST_<Señal>, STESTDEV_<Componente HSCI>, <Dirección HSCI> - La señal ajustada se ha indicado bajo STEST_ - El componente HSCI, que no ha reconocido la señal, está indicado bajo STESTDEV_ - El número indicado en el aviso de error corresponde a la dirección HSCI del componente HSCI afectado Posibles causas: - Componente HSCI defectuoso - Cableado defectuoso Error correction - Cambiar el componente HSCI defectuoso - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
330-00B5	Error message MC Comando erróneo del MC Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa
330-00B6	Error message MC Modo de funcionamiento erróneo del SPLC Cause of error - Error en el programa SPLC - SPLC solicita un modo de funcionamiento inválido Los modos de funcionamiento válidos son SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Error de software interno Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00B7	Error message Control frenado MC defect. %2 Cause of error - Salida de freno del inversor defectuosa - Salida PL para controlar el freno defectuosa - Cableado incorrecto de la activación del freno (p. ej., terminación en 0 V, terminación en 24 V) Error correction - Comprobar el cableado de la activación del freno - Comprobar si el cableado presenta un cortocircuito a 0 V o 24 V - Comprobar la tensión de alimentación de las salidas para la activación del freno (módulo PL, inversor) - Informar al servicio técnico
330-00B8	Error message Control de frenado MC defectuoso Cause of error - Salida de freno del inversor defectuosa - Salida PL para controlar el freno defectuosa - Cableado incorrecto de la activación del freno (p. ej., terminación en 0 V, terminación en 24 V) Error correction - Comprobar el cableado de la activación del freno - Comprobar si el cableado presenta un cortocircuito a 0 V o 24 V - Comprobar la tensión de alimentación de las salidas para la activación del freno (módulo PL, inversor) - Informar al servicio técnico
330-00B9	Error message MC Error en canal de desconexión STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2 Cause of error El test de los canales de desconexión ha detectado un error. Defecto en el borrado de impulsos específico de ejes para la componente de potencia a través de canal A. Señal de desconexión: STO.A.P.x Canal de desconexión: STO.A.x La señal de respuesta para este canal de desconexión tiene el estado equivocado, p. ej. en - convertidor JH: componente de potencia indica "listo" (RDY.x=1) a pesar de que se espera "no listo" (RDY.x=0). - Convertidor DRIVE-CLiQ: la señal de diagnóstico correspondiente es "1" a pesar de que se espera "0". Error correction - Comprobar el cableado (cable PWM) - Error de hardware (componente de potencia, unidad de regulación) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00BA	Error message MC Error en canal de desconexión STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2 Cause of error El test de los canales de desconexión ha detectado un error. Defecto en la validación de impulsos específica de ejes para la componente de potencia a través de canal A. Señal de desconexión: STO.A.P.x Canal de desconexión: STO.A.x La señal de respuesta para este canal de desconexión tiene el estado equivocado, p. ej. en - convertidor JH: componente de potencia indica "listo" (RDY.x=0) a pesar de que se espera "no listo" (RDY.x=1). - Convertidor DRIVE-CLiQ: la señal de diagnóstico correspondiente es "0", a pesar de que se espera "1". Error correction - Comprobar el cableado (cable PWM) - Error de hardware (componente de potencia, unidad de regulación) - Informar al servicio postventa
330-00BB	Error message Error CC%2 en canal de desconexión STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) eje A Cause of error La prueba de los canales de desconexión ha detectado un error: La cancelación de impulsos específica de CC para los módulos de alimentación correspondientes del grupo de ejes de los ejes NC (A) a través del canal A es defectuosa. Señal de desconexión: STO.A.MC.WD Señal de desconexión: STO.A.x Al menos una de las señales de confirmación de este canal de desconexión tiene un estado incorrecto, es decir, con - Inversor JH: al menos un módulo de alimentación indica "Disponibilidad" (RDY.x=1), aunque se espera "Sin disponibilidad" (RDY.x=0) para todos los módulos de alimentación del grupo de ejes A de CC. - Inversor DRIVE-CLiQ: al menos una de las señales de diagnóstico correspondientes es "1", aunque se espera "0". Error correction - Comprobar el cableado (conducción PWM) - Fallo de hardware (módulo de alimentación, unidad de regulación) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-00BC	Error message Error CC%2 en canal de desconexión STO.A.x (- STO.A.MC.WD=0) eje S Cause of error La prueba de los canales de desconexión ha detectado un error: La cancelación de impulsos específica de CC para los módulos de alimentación correspondientes del grupo de ejes del cabezal (S) a través del canal A es defectuosa. Señal de desconexión: STO.A.MC.WD Señal de desconexión: STO.A.x Al menos una de las señales de confirmación de este canal de desconexión tiene un estado incorrecto, es decir, con - Inversor JH: al menos un módulo de alimentación indica "Disponibilidad" (RDY.x=1), aunque se espera "Sin disponibilidad" (RDY.x=0) para todos los módulos de alimentación del grupo de ejes S de CC. - Inversor DRIVE-CLiQ: al menos una de las señales de diagnóstico correspondientes es "1", aunque se espera "0". Error correction - Comprobar el cableado (conducción PWM) - Fallo de hardware (módulo de alimentación, unidad de regulación) - Informar al servicio técnico
330-00BD	Error message Error CC%2 en canal de desconexión STO.A.x, falta señal RDY Cause of error La prueba de los canales de desconexión ha detectado un error: La liberación de impulsos específica de CC para los módulos de alimentación correspondientes del grupo de ejes de los ejes NC (A) a través del canal A es defectuosa. En un grupo de ejes falta la señal de disponibilidad RDY. El canal de desconexión STO.A.c se ha desactivado para la prueba del canal de desconexión STO.B.x en todos los módulos de alimentación de un grupo de ejes. Al menos una de las señales de confirmación de este canal de desconexión tiene un estado incorrecto, es decir - Al menos un módulo de alimentación indica "Sin disponibilidad" (RDY.x=0), aunque se espera "Disponibilidad" (RDY.x=1) en todos los módulos de alimentación del grupo de ejes de CC. Error correction - Comprobar el cableado (por ejemplo, defectos en el módulo de alimentación X72 de liberación de impulsos, tarjeta de interfaz X73 de Heidenhain o conducción PWM) - Sustituir el hardware defectuoso (módulo de alimentación) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-00BE	Error message Error CC%2 en canal de desconexión STO.A.x, falta señal RDY Cause of error La prueba de los canales de desconexión ha detectado un error: La liberación de impulsos específica de CC para los módulos de alimentación correspondientes del grupo de ejes del cabezal (S) a través del canal A es defectuosa. En un grupo de ejes falta la señal de disponibilidad RDY. El canal de desconexión STO.A.c se ha desactivado para la prueba del canal de desconexión STO.B.x en todos los módulos de alimentación del grupo de ejes S. Al menos una de las señales de confirmación de este canal de desconexión tiene un estado incorrecto, es decir, con - Al menos un módulo de alimentación indica "Sin disponibilidad" (RDY.x=0), aunque se espera "Disponibilidad" (RDY.x=1) en todos los módulos de alimentación del grupo de ejes S de CC. Error correction - Comprobar el cableado (por ejemplo, defectos en el módulo de alimentación X71 de liberación de impulsos, tarjeta de interfaz X73 de Heidenhain o conducción PWM) - Sustituir el hardware defectuoso (módulo de alimentación) - Informar al servicio técnico
330-00C0	Error message Se requiere autotest Cause of error - Se ha sobrepasado el tiempo de intervalo máx. permitido para el autotest - Para proseguir con el funcionamiento de la máquina con las puertas de protección abiertas, es preciso realizar el autotest Error correction - Iniciar el autotest - Con las puertas de protección cerradas se puede confirmar el aviso de error y se puede proseguir con el funcionamiento de la máquina - Con las puertas de protección abiertas o antes de abrirlas, es preciso iniciar el autotest para poder continuar el funcionamiento de la máquina - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00C1	Error message MC La conexión de los accionamientos no es posible: NN_GenSafe = 0 Cause of error - Señal de interfaz SPLC NN_GenSafe = 0. Por esta razón no es posible conectar el accionamiento. - El programa SPLC no indica la señal del interfaz. Error correction - Comprobar el programa SPLC. - Informar al servicio postventa.
330-00C2	Error message Error al activar una configuración FS Cause of error Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque la suma de comprobación CRC de las frases de datos FS es distinta. Error correction - Volver a ajustar el estado "Aceptado" de las últimas frases de datos FS modificadas - Deshacer manualmente los últimos cambios realizados - Recuperar una copia de seguridad válida de la máquina - Informar al servicio técnico
330-00C3	Error message Error de configuración FS: no concuerdan los IDs de las máquinas Cause of error Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque los ID de máquina introducidos de las configuraciones FS son distintas. Error correction Comprobar los ID de máquina de herramienta de las configuraciones FS - Informar al servicio técnico
330-00C4	Error message Alcanzado el número máximo de frases de datos FS Cause of error Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque se ha sobrepasado el número máximo admisible de distintas frases de datos FS. Error correction - Borrar frases de datos FS innecesarias - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-00C5	Error message Alcanzado el número máximo configuraciones FS Cause of error Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque se ha sobrepasado el número máximo admisible de distintas configuraciones FS. Error correction - Borrar configuraciones FS innecesarias - Informar al servicio técnico
330-00C6	Error message El funcionamiento con volante MC solo permite un eje Cause of error - En el modo de funcionamiento „Volante El.“ se mueve más de un eje. - Pero el movimiento simultáneo de varios ejes no es admisible. Error correction - En el modo de funcionamiento Volante mover sólo un eje. - Comprobar la anotación en el correspondiente parámetro de máquina seguro y corregirla si es necesario. - Informar al servicio postventa.
330-00C7	Error message Se ha producido un error de reconfiguración fatal Cause of error - El proceso de reconfiguración para la seguridad funcional FS ha fallado. Error correction - Se vuelve a ajustar al estado "Aceptado" de todas las configuraciones y frases de datos para la seguridad funcional. - Las frases de datos de comparación se borran. - Instalar una copia de seguridad exhaustiva de la máquina - Informar al servicio postventa.
330-00C8	Error message Aceptación no permitida durante el proceso de configuración Cause of error - Se ha llevado a cabo una aceptación de frases de datos o configuraciones durante un proceso de configuración FS. Esto no está permitido. Error correction - Efectuar la aceptación cuando el proceso de configuración haya concluido. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
330-00C9	Error message Error al activar una configuración FS Cause of error Uno de los siguientes parámetros de máquina de seguridad ha sido modificado una vez comenzado el autotest: - Tiempo hasta el siguiente autotest - Supervisión del tiempo para el test frenado Estos parámetros de máquina sólo pueden modificarse antes del inicio del autotest de seguridad. Error correction - Anular la modificación de los parámetros de máquina afectados. - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa.
330-00CA	Error message Puertas protección específicas de grupo de eje están abiertas (MC) %1 Cause of error - Puerta de protección del grupo de ejes abierta - Para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado de un eje, la puerta de protección del grupo de ejes correspondiente debe estar cerrada Otras causas posibles son: - Cableado erróneo de la puerta de protección - Contacto de la puerta de protección defectuoso - Señal de interfaz SPLC PP_AxGrpStateReq distinta a S_STATE_AUTO [10] Error correction - Cerrar la puerta de protección específica para el grupo de ejes para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado Eventualmente otras medidas: - Comprobar el cableado de los contactos de la puerta de protección - Comprobar el contacto de la puerta de protección - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00CB	Error message Puertas protección específicas de grupo de eje están abiertas (CC) %1 Cause of error - Puerta de protección del grupo de ejes abierta - Para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado de un eje, la(s) puerta(s) de protección del espacio de trabajo correspondiente deben estar cerradas Otras causas posibles son: - Cableado erróneo de la puerta de protección - Contacto de la puerta de protección defectuoso Error correction - Cerrar la(s) puerta(s) de protección para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado Eventualmente otras medidas: - Comprobar el cableado de los contactos de la puerta de protección - Comprobar el contacto de la puerta de protección - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa
330-00CC	Error message El tiempo hasta el próximo test de frenado no es válido para un eje %1 Cause of error - se ha configurado un tiempo mayor que 0 para un eje no seguro Error correction - Para un eje que no es supervisado por la seguridad funcional FS, sólo es admisible valor 0 como registro para tiempo.
330-00DE	Error message Función de puesta en marcha para FS activa Cause of error El soporte a la puesta en marcha para las funciones de la Seguridad Funcional FS está activo: - El software NC no limita la velocidad - Cabe la posibilidad de que se produzcan movimientos inesperados o situaciones de peligro Error correction - La máquina sólo puede ser empleada por personal cualificado - Solo utilizar la máquina con la mayor precaución - Esta función sólo puede ser activada con la finalidad de la puesta en marcha - Desactivar de nuevo esta función previamente al suministro de la máquina

Número de error	Descripción
330-00E7	Error message El bloque de datos FS no puede decrecer Cause of error - Existen al menos dos conjuntos de datos FS con el mismo ID en distintos conjuntos de parámetro, y al menos un parámetro seguro SMP tiene un valor distinto en ambos conjuntos de parámetros. Error correction - Comparar y ajustar los valores del parámetro seguro SMP del mismo conjunto de datos entre los conjuntos de parámetros. - Con el fin de evitar este tipo de errores, HEIDENHAIN recomienda para ello utilizar la función "KeySynonym". - Notificar al Servicio de atención al cliente.
330-00E8	Error message Se requiere autotest Cause of error - Se ha superado el intervalo de tiempo máximo permitido para el autotest - Para proseguir con el funcionamiento de la máquina con las puertas de protección abiertas, es preciso realizar el autotest Error correction - Iniciar autotest - Con las puertas de protección abiertas o antes de abrirlas, es preciso iniciar el autotest para poder continuar el funcionamiento de la máquina
330-00EA	Error message La activación del modo de modificación automático no es posible Cause of error - Todavía no ha finalizado la reconfiguración FS. Error correction Esperar hasta que haya terminado por completo el proceso de reconfiguración FS y, a continuación, intentarlo de nuevo.

Número de error	Descripción
330-00EC	Error message MC Estado S reacción activo: %1 Cause of error Debido a un error de software o de hardware interno se puso un bit de error en el estado S: -SCC.B.WD: Watchdog WD.B.CC de una unidad de regulación CC ha caído -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP o WD.B.SMOP de un panel de control de la máquina MB/TE ha caído -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL o WD.B.SPL de un PLB ha caído -PF.BOARD: La vigilancia de tensión interna de un componente HSCI ha constatado una tensión de alimentación defectuosa -REQ.SS2: La vigilancia de la temperatura interna o del ventilador de un componente HSCI ha constatado un error Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
330-00ED	Error message Error MC Evaluación específica del equipo CC %2 / %3, Error %1 Cause of error La unidad de regulación CC notifica un error específico del equipo. Error correction Informar al servicio técnico
330-00EE	Error message SKERN-MC: se produjo un error Single-Event-Upset-Fehler (SEU) Cause of error - Fallo interno de software - Es posible que sea un fallo esporádico debido a la radiación EMV Error correction - Reiniciar el control numérico - Comprobar el apantallamiento y la conexión del apantallamiento del equipo - Proteger con una pantalla o eliminar las fuentes de interferencia EMV - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00EF	Error message Error SMC en los datos de configuración %1 Cause of error Los parámetros de configuración no corresponden a los valores esperados. Error correction Comprobar los parámetros de máquina y, dado el caso, corregirlos
330-00F0	Error message Comprobación de los ejes de diferentes grupos de ejes Cause of error Ha intentado comprobar al mismo tiempo los ejes de distintos grupo de ejes. Error correction - Comprobar la configuración: los ejes acoplados en una unión Gantry fija deben pertenecer al mismo grupo de ejes - Desacoplar una unión Gantry dinámica para comprobarla - Si procede, informar al fabricante
330-00F1	Error message Reconfiguración durante la comprobación de ejes Cause of error Durante la comprobación de los ejes se ha reconfigurado un parámetro de seguridad de máquina. Debido a ello, se ha interrumpido la configuración. Error correction - Repetir la comprobación de los ejes - Si el problema persiste, ponerse en contacto con el fabricante
330-00F2	Error message Comprobación de un eje supervisado externamente Cause of error Ha intentado comprobar un eje supervisado externamente. El control numérico solo puede comprobar los ejes supervisados internamente. Error correction - Comprobar el parámetro CfgAxParSafety/encoderForSafety - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00F3	Error message Faltan teclas de confirmación en la comprobación Cause of error No ha pulsado la tecla de confirmación al comprobar un eje dentro del límite de tiempo prefijado por el control numérico. Error correction Repetir la comprobación de ejes.
330-00F4	Error message Comprobación durante un error crítico Cause of error Ha intentado comprobar un eje mientras la seguridad funcional se encontraba en un estado de error crítico. Error correction - Reiniciar el control numérico - En caso necesario, informar al servicio postventa
330-00F5	Error message Eje no en posición de test Cause of error - El eje en cuestión no se encuentra en la posición de comprobación (parámetro de seguridad de máquina positionMatch en CFGAxParSafety) - El eje se desvía demasiado de la posición de comprobación (parámetro de seguridad de máquina positionDiffRef en CFGAxParSafety) Error correction - Aceptar el mensaje de error con CE y llevar el eje a la posición de comprobación - A continuación, comprobar el eje Si el mensaje aparece aunque el eje se encuentre en la posición de comprobación correcta: - En las uniones Gantry, es posible que haya un eje en la posición incorrecta, aunque no sea el que se va a comprobar. En caso necesario, deshacer la unión Gantry para la comprobación. - Comprobar la configuración de la dirección de desplazamiento y corregirla en caso necesario (parámetro de máquina signCorrActualVal, signCorrNominalVal o entrada en la columna DIR de la tabla de motores) - Informar al fabricante

Número de error	Descripción
330-00F6	Error message La config. de FS contiene parám. con valores que no pueden dism. Cause of error No se admite la aceptación de CfgSafety/CfgAxParSafety/speedPosComptype con el valor noComp. Error correction - Restablecer estado de aceptación - Restablecer valor del parámetro
330-00F7	Error message Eje en movimiento Cause of error Posibles causas: - El eje a comprobar aún no está en movimiento - Todavía está en movimiento otro eje que pertenece al mismo grupo de ejes que el eje a comprobar Error correction - Confirmar aviso de error con CE y poner el eje en reposo - A continuación, comprobar el eje - Informar al Servicio de Atención al Cliente
330-00F8	Error message Error de software interno Cause of error Se ha comprobado un eje cuando la comprobación de otro eje todavía no había finalizado Error correction - Finalizar la comprobación del primer eje antes de iniciar otra comprobación - Informar al Servicio de Atención al Cliente
330-00F9	Error message Comprobación de los ejes de diferentes grupos de ejes Cause of error Se han comprobado simultáneamente dos o más ejes que no pertenecen al mismo grupo de ejes Error correction - Asegurar que todos los ejes internos supervisados pertenecen a una unión Gantry del mismo grupo de ejes - Informar al fabricante - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
330-00FA	Error message Error CC al comprobar los ejes Cause of error Se ha producido un error en la unidad de regulación CC al comprobar los ejes. Error correction Tener en cuenta mensajes de error adicionales de la unidad de regulación CC
330-00FB	Error message Error de software interno SMC Cause of error Se ha producido un error interno de software en la Seguridad Funcional. Error correction Informar al servicio técnico
330-00FC	Error message The checksum-protected data % 1 was changed Cause of error Checksum-verified data was changed in an accepted data record. Error correction - Either rescind the change or perform acceptance testing on the data records again.
330-00FD	Error message SIPO: Auto-test function active Cause of error - A non-safe software is loaded for the purpose of FS acceptance testing - Released software is loaded, but the autotest function is active - Caution: Safety functions might be deactivated! Error correction - Inform your service agency
400-071F	Error message Tecla sin función Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función. Error correction

Número de error	Descripción
400-0720	Error message Frase actual no preseleccionada Cause of error Tras una interrupción de la mecanización del programa, el control no puede continuar la ejecución del programa a partir de la posición en la que se encuentra el cursor en ese momento. Error correction Seleccionar la posición deseada para reentrar en el programa con la función "GOTO" + número de frase, o con la función Proceso hasta una frase.
400-073E	Error message Parámetro no encontrado %1 Cause of error No se pudo leer un valor desde los datos de configuración Error correction Comprobar los datos de configuración
400-075F	Error message Error al leer los datos del modelo de %1 Cause of error Error al leer los datos del modelo Error correction Borrar el fichero erróneo y cargarlo de nuevo.
400-0760	Error message Error al escribir los datos del modelo a %1 Cause of error Error al escribir los datos del modelo Error correction Comprobar la capacidad de memoria, error en el sistema de ficheros
400-0761	Error message No pudo crearse el directorio '%1' Cause of error No se ha podido cargar el directorio Error correction Comprobar la capacidad de memoria, error en el sistema de ficheros

Número de error	Descripción
400-0768	Error message Selección de %1 no admitida Cause of error La tabla de herramientas tool.t está creada exclusivamente para la ejecución del programa. Error correction Seleccionar otra tabla de herramientas.
400-0773	Error message No puede escribirse el parámetro Cause of error probablemente se trate de un fichero de configuración protegido ante escritura Error correction
400-0774	Error message Error en tabla de presets Cause of error La tabla Preset está definida erróneamente, posiblemente a causa de: - La tabla Preset no está disponible o está protegida ante escritura. - Línea 0 no disponible. - Ninguna línea con ACTNO = 1 disponible. Error correction - Elaborar la Tabla Preset eliminando la protección de registro - Insertar la línea 0 en la tabla-Preset - Poner ACTNO de una línea en 1
400-0775	Error message Modelo del gráfico incompleto Cause of error Error correction
400-0777	Error message Error al transmitir comando al servidor PLC Cause of error Error de software interno. Error correction Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
400-077F	Error message El fichero se guarda y todavía no puede abrirse Cause of error El archivo ya se ha guardado en el editor. Error correction - Tras guardar el fichero, seleccionar uno nuevo. - Estado reconocible con el icono de "Esperar, por favor".
401-0001	Error message No puede enviarse el mensaje %1 Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
401-0002	Error message No puede inicializarse la aplicación Cause of error Un acceso al servidor de configuración no es posible. La configuración de los ejes programables es contradictoria. Error correction Comprobar y modificar los datos de configuración
401-0003	Error message Opción %1 introducida incorrectamente Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
401-0004	Error message El fichero %1 ya contiene un programa NC codificado binario Cause of error Error correction
401-0005	Error message El fichero '%1' no contiene ningún programa NC Cause of error Error correction
401-0006	Error message El fichero %1 ya contiene un programa NC codificado Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
401-0007	Error message El fichero %1 contiene datos en un formato desconocido Cause of error Error correction
401-0008	Error message El fichero %2 será sobrescrito por el fichero %1 Cause of error Error correction
401-0009	Error message La especificación de unidad %2 del fichero %1 no puede ser sustituida Cause of error Un programa NC debe ser instalado en otra unidad que no sea O:, R: ó V:. Error correction Comprobar y modificar los datos de configuración para ciclos y macros NC.
401-000A	Error message Se ha convertido el fichero %2 (%1) Cause of error Error correction
401-000B	Error message El fichero %1 no pudo convertirse en el fichero %2 Cause of error Durante la conversión de un programa NC ha aparecido un error, no pudo cargarse el fichero. Error correction Comprobar el camino y la protección ante escritura del fichero de destino.
401-000C	Error message Se ha codificado el fichero %2 Cause of error Error correction
401-000D	Error message Se ha completado la instalación de los ciclos Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
401-000E	Error message Error: Cause of error Error correction
401-000F	Error message Se ha convertido el fichero %2 Cause of error Error correction
401-0010	Error message El fichero %1 contiene datos en un formato ilegible. Cause of error En algún momento ya se ha convertido el programa en un formato de datos ilegible, sin haber ejecutado una copia del fichero de texto, a partir de la cual es posible una nueva conversión. Error correction Volver a copiar el fichero con el texto fuente del programa en el control y volver a iniciar la conversión.
401-0011	Error message El ficheroi %1 contiene un bloque NC sintacticamente erróneo %2. Cause of error El programa utiliza un ciclo o un eje desconocido o contiene otros errores de sintáxis. Error correction Volver a copiar el fichero con el texto fuente del programa corregido en el control y volver a iniciar la conversión.
402-0001	Error message Programación FK: registro entrado contradictorio Cause of error Se han programado datos contradictorios dentro de un elemento del contorno o en diferentes elementos del contorno. Error correction Comprobar y modificar los datos introducidos.

Número de error	Descripción
402-0002	Error message Programación FK: posición de inicio no definida Cause of error No se ha definido una posición de herramienta inequívoca antes del comienzo de una secuencia FK. Error correction Programar una frase de desplazamiento con ambas coordenadas del plano de mecanizado antes del comienzo de una secuencia FK.
402-0003	Error message Programación FK: FPOL sin definir Cause of error Se han programado coordenadas polares dentro de una secuencia FK, pero no se ha definido aún ningún polo. Error correction Programar polo con función FPOL.
402-0004	Error message Programación FK: no se permite FSELECT. Cause of error Hay una frase FSELECT en una secuencia FK, a pesar de que el contorno ya está definido inequívocamente. Error correction Modificar el programa NC: borrar la frase FSELECT correspondiente.
402-0005	Error message Programación FK: contorno demasiado complejo Cause of error El número de las frases FK no resueltas o el número de contornos alternativos seleccionables excede el valor máximo de 32 para cada uno Error correction Utilizar antes FSELECT para resolver las secuencias FK o introducir datos adicionales.
402-0006	Error message Programación FK: error de software interno Cause of error El software del control no pudo calcular el contorno programado a pesar de cumplir todos los requisitos formales según test. Error correction Intentar programar de otra manera el contorno deseado. Dado el caso, informar al servicio postventa del control.

Número de error	Descripción
402-0007	Error message Programación FK: coordenadas no admisibles Cause of error Se ha programado un eje no permitido dentro de una secuencia FK. Error correction Programar en el plano de mecanizado sólo coordenadas que hayan sido definidas mediante FPOL. (Ajuste básico: plano XY).
402-0008	Error message Programación FK: registro introducido incompleto Cause of error No se han programado dentro de una secuencia FK todos los datos requeridos. Los incorrectos son: Sólo una coordenada en la frase FPOL Sólo una coordenada de un punto auxiliar PD, P1, P2 o P3 Punto auxiliar PD sin distancia DO o viceversa Arco circular FC/FCT sin definición de un sentido de giro DR Distancia de un contorno a una línea paralela DP sin línea paralela o viceversa Error correction Completar en el programa NC los datos que faltan
402-0009	Error message Programación FK: bloque de posicionamiento no admisible Cause of error Se ha programado una frase de posicionamiento no permitida dentro de una secuencia FK no resuelta con excepción de: frases FK RND/CHF, APPR/DEP, frases L con componentes de movimiento con excepción de verticales al plano FK. Error correction Resolver primero la secuencia FK por completo o borrar las frases de posicionamiento no permitidas. No se permiten funciones de trayectoria, que están definidas mediante las teclas grises de función de trayectoria y coordenadas contenidas en el plano de mecanizado (Excepción: RND, CHF, APPR/DEP).
402-000A	Error message Programación FK: operación no admisible Cause of error Con secuencias FK abiertas no están autorizados; Final de program PGM END, Transformaciones de coordenadas CYCL DEF 7-11 y 26, Cambio de herramienta TOOL CALL y Llamadas a programa PGM CALL. Error correction Resolver primero la secuencia FK o programar en otra localización las operaciones rechazadas.

Número de error	Descripción
402-000B	Error message Programación FK: referencia de bloque no admisible Cause of error Desde una secuencia FK, un número de frase es usado para hacer referencia al punto final o a la tangente final de una frase, que o bien - no existe - esta situada demasiado lejos (> 64 frases más atras ó > 32 frases más adelante) - no es una frase de posicionamiento - pertenece a una categoría de frase de posicionamiento, que no puede ser usada para referencias (transiciones, CC, FPOL, frases que incluyen valores de ejes o coordenadas de máquinas) Error correction Referenciarse en otra frase o renunciar a la referencia.
402-000C	Error message Programación FK: registro introducido incompleto Cause of error La secuencia de FK (programación libre de contornos) no se ha completado hasta el final del programa. Aún se deben programar frases NC o datos adicionales. Error correction * Añadir o modificar frases FK (programación libre de contornos) al final del programa. * Completar las frases NC o datos que faltan, dentro del programa. A tener en cuenta: - Programar también en cada frase de datos las indicaciones que no se modifican. (Los datos no programados se consideran como desconocidos.) - Cuando en el primer apartado FK hay una frase FCT o FLT, hay que programar antes como mínimo dos frases NC mediante las teclas de diálogo grises, para determinar claramente la dirección de desplazamiento. - Un apartado FK (programación libre de contornos) no puede programarse directamente detrás de una label LBL.
600-0009	Error message Se ha interrumpido el mecanizado en fundición por causa de un error interno. No es posible seguir mecanizando. %1 Cause of error Sobrecarga de datos o memoria insuficiente Error correction Comprobar, y dado el caso, corregir la pieza acabada

Número de error	Descripción
600-000A	Error message ¡Definida más pequeña la pieza en bruto que la acabada! pieza acabada! %1 Cause of error ¡Error en la definición de pieza! Error correction ¡Definir de nuevo la pieza!
600-000B	Error message Drill tip longer than bore! No se efectúa preperforación. %1 Cause of error Probablemente ha resultado sin querer el contorno interno al generar el contorno de la pieza acabada. Error correction Comprobar, y dado el caso, corregir la pieza acabada
600-000C	Error message Ya no queda más memoria libre. %1 Cause of error El módulo de datos es demasiado pequeño o los contornos son demasiado grandes! Error correction ¡Simplificar la pieza si es posible!
600-000F	Error message Error interno - Más información en alertas del sistema sistema %1 Cause of error Error correction
600-0011	Error message No hay nada a mecanizar o no puede mecanizarse nada bajo estas condiciones previas. %1 Cause of error ¡Error en los antecedentes! Error correction Definir de nuevo el mecanizado

Número de error	Descripción
600-0012	Error message ¡Para este mecanizado no se dispone de ninguna función automática! ¡Por favor.tramitar el mecanizado manualmente! %1 Cause of error ¡Se ha fijado erróneamente la mecanización principal! Error correction ¡Definir de nuevo la mecanización principal!
600-0013	Error message Al no utilizar "Sujetar", se ha asumido una sujeción externa con 15 mm de longitud de sujeción. %1 Cause of error ¡La pieza no está tensada! Error correction ¡Interrumpir TRUN PLUS y tensar entonces!
600-0015	Error message Como no se determinó ningún límite de corte, éste ha sido situado sobre el final de la pieza. %1 Cause of error La determinación del límite de corte se abandona sin introducir ningún dato. Error correction Sujetar o introducir valores para el límite de corte.
600-0031	Error message Tool %2 was programmed without cutting speed. Se ha asignado un valor por defecto. %1 Cause of error ¡La base de datos es incompleta! Error correction ¡Ampliar los datos de corte de la base de datos!
600-0032	Error message ¡La herramienta %2 ha sido programada sin avance principal! Se ha asignado un valor por defecto. %1 Cause of error ¡La base de datos es incompleta! Error correction ¡Ampliar los datos de corte de la base de datos!

Número de error	Descripción
600-0033	Error message Se han intentado cargar datos de corte para un ID de herramienta no identificable. Esto no es posible. %1 Cause of error Dado que la herramienta ya ha sido recogida mediante DCS, solo puede cuestionarse un error de software o de hardware Error correction ¡Cargar de nuevo la pieza e iniciar de nuevo AAG!
600-0034	Error message No existen datos de corte disponibles para esta herram. (n° Id, material, material de corte %2) %1 Cause of error La base de datos no contiene ningún dato bajo la combinación actual Material-Material de corte! Error correction Ampliar los datos de corte de la base de datos, y entonces, iniciar de nuevo AAG!
600-0041	Error message ¡La mecanización secundaria requerida no es válida! %1 Cause of error Error de software o datos erróneos en la secuencia de mecanizado! Error correction Comprobar la secuencia de mecanizado introducida
600-0049	Error message El bloque de trabajo generado contiene tipos de registros falsos, o falta el registro de la tecnología. %1 Cause of error ¡No se ha cargado ningún registro de tecnología! Error correction Comprobar si se ha seleccionado una herramienta.
600-0051	Error message Debido a un límite de corte condicionada a la geometría de la herramienta, no puede mecanizarse una area a acabar. %1 Cause of error El diámetro de la herramienta es demasiado grande Error correction Seleccionar o definir otra herramienta

Número de error	Descripción
600-0081	Error message ¡Para el cálculo automático del pto. del cambio de herra- la selección de herramienta debe estar en Revolver! %1 Cause of error El parámetro de selección de herramienta está erróneamen- te fijado. Error correction Fijar en el editor de parámetros selección de herramienta en el revolver
600-0083	Error message ¡No se ha encontrado ningún número de carro válido, se va a trabajar con el número de carro 1! %1 Cause of error ¡Header no válido! Error correction ¡Debe introducirse en el Header el número de carro!
600-00A9	Error message Faltan datos sobre el lugar de mecanizado. Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1 Cause of error Los datos no han sido introducidos correctamente. Error correction Introducir de nuevo los datos.
600-00AA	Error message Faltan datos sobre la dirección de mecanizado. Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1 Cause of error Los datos no han sido introducidos correctamente. Error correction Introducir de nuevo los datos.
600-00AB	Error message Faltan datos sobre el tipo de mecanizado. Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1 Cause of error Los datos no han sido introducidos correctamente. Error correction Introducir de nuevo los datos.

Número de error	Descripción
600-00B1	Error message Como no esta disponible ningún taladro con longitud útil suficiente, no puede perforarse. %1 Cause of error No hay disponible una herramienta que sea exactamente igual. Error correction ¡Si es posible, ampliar la base de datos!
600-00B2	Error message Al no encontrarse ninguna herramienta de desbaste interno adecuada, sólo puede mecanizarse una parte de la pieza %1 Cause of error No hay disponible una herramienta que sea exactamente igual. Error correction ¡Si es posible, ampliar la base de datos!
600-00B3	Error message Al no encontrarse ninguna herramienta de acabado interno adecuada, sólo puede mecanizarse una parte de la pieza %1 Cause of error No hay disponible una herramienta que sea exactamente igual. Error correction ¡Si es posible, ampliar la base de datos!
600-00B4	Error message No se dispone de las herramientas adecuadas (Herramienta emergencia/ideal/alternativa: %2)! %3 %1 Cause of error La base de datos es demasiado pequeña. Error correction Introducir otras herramientas o elevar los valores de tolerancia posibles.
600-00B5	Error message ¡Solicitada una herramienta desconocida! Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1 Cause of error Error de introducción de tipo de herramienta Error correction Introducir de nuevo el tipo de herramienta

Número de error	Descripción
600-00CC	Error message El diámetro límite del 1er taladro no puede ser más pequeño que el diámetro límite del 2º taladro. %1 Cause of error UBD2 > UBD1 Error correction Intercambiar contenido
600-00F9	Error message Por causa de limitaciones de corte tecnológicas necesarias, deben omitirse áreas específicas del mecanizado. %1 Cause of error Limitaciones de corte del mandril de sujeción. Error correction Sujetar la pieza de otra manera.
600-0101	Error message ¡Con las indicaciones disponibles acerca de modo, direcc. y lugar de mecanizado no es posible la selec. de herraam.! %1 Cause of error No se han introducido los datos correctamente. Error correction Introducir los datos de nuevo.
600-0149	Error message Se han encontrado elementos con datos de mecanizado desconocidos en el contorno de la pieza acabada. %1 Cause of error ¡Error en los análisis! Error correction Leer de nuevo el contorno y arrancar de nuevo AAG.
600-0181	Error message ¡Longitudes de inicio y de rebose demasiado largas! Collision with workpiece or chuck jaws! %1 Cause of error La longitud de avance o del sobrepaso se ha definido demasiado larga. Error correction Corregir la longitud de avance o del sobrepaso.

Número de error	Descripción
600-0189	Error message La direcc. de mecanizado secundaria no es válida, por ello no serán acabados transversalmente elementos frontales. %1 Cause of error Los cortes secundarios para la mecanización del plano no se han definido o se han definido incorrectamente. Error correction Definir correctamente los cortes secundarios.
600-01C3	Error message No se han definido los atributos para el roscado. %1 Cause of error ¡No se han definido atributos para la rosca! Error correction ¡Definir atributos para la rosca!
600-01C4	Error message El contorno contiene roscados cuyos elementos del borde no están acabados de mecanizar. %1 Cause of error ¡Zonas del contorno no mecanizadas! Error correction Mecanizar manualmente o mecanizar en una segunda sujeción.
600-01C9	Error message Se han definido más de 6 roscas dentro de un lugar de mecanizado. %1 Cause of error Se han definido más de seis roscas dentro de un lugar de mecanización Error correction Definir un máximo de seis roscas por lugar de mecanización.
600-0211	Error message La pieza acabada no se encuentra totalmnte en la pieza en bruto. Así, no se puede mecanizar la pieza solicitada. %1 Cause of error Se ha introducido erróneamente la pieza. Error correction ¡Borrar una pieza y definir de nuevo!

Número de error	Descripción
600-0212	Error message ¡Sentido de rotación del contorno no determinable! torneado del contorno! %1 Cause of error Se ha introducido erróneamente la pieza. Error correction ¡Borrar una pieza y definir de nuevo!
600-0213	Error message ¡Contorno de la pza. en bruto contiene errores irrepar.! El mecanizado es, en este caso, imposible. %1 Cause of error Se ha introducido erróneamente la pieza. Error correction ¡Borrar una pieza y definir de nuevo!
600-0214	Error message Finished part contour contains irreparable errors! El mecanizado es, en este caso, imposible. %1 Cause of error Se ha introducido erróneamente la pieza. Error correction ¡Borrar una pieza y definir de nuevo!
600-0215	Error message No program header defined! Sólo tras la definición se procederá con el mecanizado. %1 Cause of error No se ha generado el encabezamiento del programa o tiene una estructura antigua. Error correction ¡Generar encabezamiento del programa!
600-0229	Error message La esquina no es adecuada para el punto de separación. Condición: ángulo esq. int. > 180° - ángulo copiar int. %1 Cause of error El punto de separación se ha seleccionado de tal manera que el AAG no se entiende con la estrategia de mecanizado resultante del punto de separación. Éste será ignorado. Error correction La mecanización debe ejecutarse con el IAG o desplazar el punto de separación.

Número de error	Descripción
600-022A	Error message Elemento del contorno a mecanizar mediante el punto de separ. está en area sujeción. El pto. separac. se borrará %1 Cause of error El punto de separación está situado en zona tensora. Error correction O bien, debe tensarse de otra manera, o bien, debe desplazarse el punto de separación.
600-0239	Error message O bien se definen todos las submecanizaciones o no se define ninguna. %1 Cause of error Error correction
600-0261	Error message El fresado de cajera/isla todavía no es posible. Alternativamente se fresa el contorno. %1 Cause of error Se ha definido una figura sin indicación de los atributos. No se reconoce si debe mecanizarse dentro o fuera, Por ello se acepta un mecanizado de cajeras. Error correction ¡Introducir atributos del contorno!
600-0262	Error message El radio de fresado no se puede determinar del contorno. Se utiliza una fresa por defecto (%2). %1 Cause of error El contorno no contiene ninguna esquina interna circular. Por ello no puede determinarse el diámetro de la fresa Error correction
600-0263	Error message El sentido giro del contorno no está determinado.No puede determinarse radio de fresa ==> fresa estándar (diám. %2) %1 Cause of error El contorno está abierto. Los contornos abiertos sólo pueden ser grabados. Error correction

Número de error	Descripción
600-0264	Error message El lado de mecanizado no está claro. Dependiendo de la profundidad se escogerá el lado de mecanizado. %1 Cause of error No se han adjudicado atributos de contorno. Error correction ¡Adjudicar atributos de contorno!
600-0265	Error message Cajeras sólo pueden ser mecanizadas por dentro. %1 Cause of error Se ha adjudicado a la cajera o bien el atributo "contorno" o bien el atributo "externo"- Error correction ¡Adjudicar el atributo "interno"!
600-0266	Error message Las islas sólo pueden mecanizarse externamente. %1 Cause of error Se ha adjudicado a la isla o bien el atributo "contorno" o bien el atributo "interno"- Error correction ¡Adjudicar el atributo "externo"!
600-0267	Error message No se encontró la hta. con diámetro %2. Alternativamente se seleccionó una hta. con diámetro %3. %1 Cause of error La herramienta correspondiente no está en el revolver o en el fichero o la herramienta con el diámetro indicado no es la adecuada Error correction Preparar la herramienta para el funcionamiento o modificar el parámetro.

Número de error	Descripción
600-02D9	Error message No se encontró ninguna herram.. Por delante debe mecaniz. con herram. izquierda y por detrás con herram. derecha %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02DA	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta en el fichero con la que pueda llevarse a cabo el mecanizado. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar parámetros.
600-02DB	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta en el fichero con la que pueda llevarse a cabo el mecanizado. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02DC	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta con una dirección de mecanizado auxiliar válida para el mecanizado %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.

Número de error	Descripción
600-02DD	Error message No se ha encontrado ninguna herram.. No puede mecanizarse el contorno con los ángulos de ajuste y de punta dados %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02DE	Error message No se ha encontrado ninguna herram.. La amplitud de corte (sin radio) de la herram. es muy grande para la perfor. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02DF	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta. La profundidad de penetración no es suficiente %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02EO	Error message No encontrada herram. cuya dirección de giro sea adecuada para el lado a mecan. del cont. y la direc. de fresado. %1 Cause of error Se busca una herramienta con un sentido de giro, que aun no está definido. Error correction En los atributos de mecanizado hacer desde Mismo sentido/Sentido contrario o al contrario.

Número de error	Descripción
600-02E1	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Sólo está permitido el mecanizado con herramientas fijas. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02E2	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Sólo está permitido el mecanizado con herramientas accionadas. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02E3	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el dentado de la fresa. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02E4	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta. La longitud útil no es suficiente %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.

Número de error	Descripción
600-02E5	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el diámetro de fresado. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02E6	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de fresado. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02E7	Error message No se contienen aquí multiherramientas y por ello serán rechazadas. %1 Cause of error La selección automática de herramienta no trabaja con Multiherramientas. Error correction
600-02E8	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta, adecuada también para el puesto de montaje de la herramienta %1 Cause of error Los tipos de asiento de la herramienta y del soporte de la herramienta no coinciden. Error correction Con un tipo de asiento erróneo debe calibrarse el tipo de asiento de la herramienta con el tipo de asiento de los puestos de asiento del soporte de la herramienta.

Número de error	Descripción
600-02E9	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta. La longitud útil no es suficiente %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02EA	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el diámetro de taladrado. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02EB	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de la punta. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02EC	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el diámetro de espiga. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.

Número de error	Descripción
600-02ED	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar la longitud de la isla. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02EE	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de inclinación. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02EF	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el paso de roscado. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.
600-02F0	Error message No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de centrado. %1 Cause of error La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG. Error correction Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.

Número de error	Descripción
600-02F1	Error message KNo se ha encontrado ninguna herramienta. Faltan en las herramientas indicaciones acerca del material de corte %1 Cause of error No se han introducido en la herramienta los datos sobre el material a cortar. Error correction Introducir en la herramienta los datos sobre el material a cortar.
600-0301	Error message ¡No están asignados los parámetros de selección para el modo de selección de la herramienta! %1 Cause of error ¡Error de parametrización! Error correction Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta
600-0302	Error message No están definidos los datos de revolver y de herramienta para el número de carro introducido %1 Cause of error ¡Error de parametrización! Error correction Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta
600-0304	Error message ¡Sólo puede mecanizarse utilizando el revolver! %1 Cause of error La disposición automática de puestos no está asistida por el AAG Error correction Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta

Número de error	Descripción
600-0305	Error message ¡Asignación carro/husillo no válida en cabecera programa! encabezamiento del programa! %1 Cause of error Descripción del parámetro errónea en la cabecera del programa Error correction Modificar cabecera del programa
600-0306	Error message ¡Indicación incorrecta del nº carro en cabecera programa! programa es inválido! %1 Cause of error Descripción del parámetro errónea en la cabecera del programa Error correction Modificar cabecera del programa
600-0307	Error message El tipo de asiento de la herramienta %2 no cuadra con ningún tipo de asiento en el revólver. %1 Cause of error En la selección automática de la herramienta desde fichero tiene lugar un ajuste del tipo de asiento del revolver con el tipo de asiento de la herramienta. Los dos tipos de asiento deben concordar entre sí Error correction Adecuar los tipos de asiento
600-0309	Error message La herramienta seleccionada no se encuentra en el revólver. %1 Cause of error El revolver no se ha ocupado correctamente o se ha fijado erróneamente el parámetro de selección de herramienta Error correction Fijar en "NUEVO" la selección de herramienta en la disposición del revolver y arrancar INI_REVBELEGUNG

Número de error	Descripción
600-030A	Error message ¡El revólver está lleno! %1 Cause of error El revolver está completo Error correction Comprobar la disposición del revolver y eliminar las herramientas superfluas
600-030B	Error message ¡No están asignados los parámetros de selección para el modo de selección de la herramienta! %1 Cause of error ¡Error de parametrización! Error correction Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta
600-030C	Error message La herramienta %2 no es adecuada para el puesto de asiento %3. %1 Cause of error La herramienta no se adecua perfectamente por motivo del tipo de asiento y del asiento antepuesto en la descripción del soporte de la herramienta ni en apartadero ni en puesto de seguridad. Se situará por ello en un lugar libre. Error correction Los puestos del asiento en la descripción del soporte de herramienta deben ser descritos correspondientemente.
600-030D	Error message Ya no quedan más puestos de montaje de herramienta libres o herra. no se adecua a soporte por tipo de asiento %1 Cause of error El soporte de la herramienta está lleno o la herramienta o los puestos libres en el soporte no concuerdan entre si en la relación al tipo de asiento. Error correction Con un tipo de asiento erróneo debe calibrarse el tipo de asiento de la herramienta con el tipo de asiento de los puestos de asiento del soporte de la herramienta.

Número de error	Descripción
600-030E	Error message No se ha encontrado ninguna herramienta, adecuada también para el puesto de montaje de la herramienta %1 Cause of error Los tipos de asiento de la herramienta y del soporte de la herramienta no coinciden. Error correction Con un tipo de asiento erróneo debe calibrarse el tipo de asiento de la herramienta con el tipo de asiento de los puestos de asiento del soporte de la herramienta.
600-030F	Error message La herramienta %2 no tiene número de leva o puesto. puesto. %1 Cause of error En las herramientas de la base de datos debe ser introducido un número de leva o puesto. Error correction Introducir un número de leva o puesto en los datos de la herramienta.
600-0379	Error message La herramienta no figura en el banco de datos ¡(nº de identidad %2)! %1 Cause of error La herramienta se conecta directamente en el revolver Error correction Memorizar los datos de la herramienta en la base de datos
600-0399	Error message El eje no está preparado, por ello no es posible la mecanización hacia atrás con esta sujeción. %1 Cause of error Eje tiene diámetro constante. Error correction ¡Borrar la pieza y definir de nuevo!

Número de error	Descripción
603-0027	Error message Area contorno no mecanizable con herramienta activa. Cause of error ¡Este es realmente un error de definición de la pieza en bruto, es decir, el contorno límite está situado cerca del elemento de arranque fuera de la pieza en bruto! Error correction Comprobar el programa NC en referencia a la definición de la pieza en bruto y dado el caso corregir ésta..
603-0161	Error message No es posible extensión contorno límite en ángulo de aproxim. porque genera con ello bucle en contorno. %1 Cause of error Se ha seleccionado el ángulo de aproximación de tal manera que le contorno límite se corta a si mismo al alargar en el ángulo de aproximación. Error correction Seleccionar al ángulo de aproximación de tal manera que quede excluido un bucle del contorno o seleccionar el campo de mecanizado de otra manera.
603-0162	Error message No es posible extensión contorno límite en ángulo de alejamiento porque genera con ello un bucle en contorno. %1 Cause of error Se ha seleccionado el ángulo de aproximación de tal manera que le contorno límite se corta a si mismo al alargar en el ángulo de aproximación. Error correction Seleccionar al ángulo de aproximación de tal manera que quede excluido un bucle del contorno o seleccionar el campo de mecanizado de otra manera.
603-0164	Error message Error en la definición de la pieza acabada o en bruto. Elemento inicial area MEC fuera de pza. en bruto. %1 Cause of error ¡Este es realmente un error de definición de la pieza en bruto, es decir, el contorno límite está situado cerca del elemento de arranque fuera de la pieza en bruto! Error correction Comprobar el programa NC en referencia a la definición de la pieza en bruto y dado el caso corregir ésta..

Número de error	Descripción
603-0165	Error message Error en la definición de la pieza acabada o en bruto. Elemento final area MEC fuera de pza. en bruto. %1 Cause of error ¡Este es realmente un error de definición de la pieza en bruto, es decir, el contorno límite está situado cerca del elemento de arranque fuera de la pieza en bruto! Error correction Comprobar el programa NC en referencia a la definición de la pieza en bruto y dado el caso corregir ésta..
603-0182	Error message ¡Debido a la geometría de corte de la herramienta permanece material residual! %1 Cause of error La herramienta seleccionada no es la adecuada. Error correction Seleccionar la herramienta que pueda mecanizar en el contorno profundizaciones desde la geometría del corte.
603-01A2	Error message El area de mecanizado completa es un contorno de inserción y ha sido borrada. %1 Cause of error El ciclo no debía mecanizar ningún contorno de inmersión. Pero debido a que la totalidad del contorno límite ha sido identificado como contorno de inmersión ha sido borrado. Error correction ¡O seleccionar el ciclo "con inmersión" o seleccionar otro campo de mecanizado!
603-01A3	Error message ¡Demas. cortes de entallado! Por falta de memoria no se puede ejecutar el ciclo. Disminuir la zona de mecanizac.. %1 Cause of error Los contornos de inmersión se memorizan internamente en una lista de contornos. No se dispuso de suficiente memoria para memorizar todos los contornos de inmersión. Por ello tuvo que interrumpirse el ciclo. Error correction Debe de intentarse ejecutar el ciclo con un campo de mecanizado más pequeño.

Número de error	Descripción
603-01E0	Error message Posición incorrecta de la esquina de la pieza en bruto (X1,Z1) %1 Cause of error La esquina de la pieza en bruto se definió de tal manera que la pieza en bruto no abraza completamente el contorno ICP. Error correction Corregir las coordenadas (X1,Z1).
603-01E2	Error message Permanece material residual en la penetración debido a la amplitud de corte de la herramienta de penetrar. %1 Cause of error Se ha seleccionado la zona de mecanizado de tal manera que la herramienta no pudo alcanzar en cada punto el contorno límite a causa de la geometría del corte. Error correction Seleccionar otra herramienta u otra zona de mecanizado..
603-0242	Error message En el área de contorno seleccionada no queda para el ciclo nada a mecanizar. %1 Cause of error Esto puede suceder cuando la sobremedida es mayor que la distancia máxima entre el contorno límite y el contorno de la pieza en bruto. Error correction Seleccionar una sobremedida más pequeña u otra zona de mecanizado.
603-0243	Error message En el área de contorno seleccionada no queda para el ciclo nada a mecanizar. %1 Cause of error La sobremedidas seleccionadas eran mayores que la distancia máxima entre el contorno límite y el contorno de la pieza en bruto, o bien, debe ser mecanizada una zona que ya ha sido mecanizada. Error correction Seleccionar una sobremedida más pequeña u otra zona de mecanizado.

Número de error	Descripción
603-0244	Error message La limitación de corte longitudinal no es compatible con las pos. de la herramienta actuales. ¡Posicionar herram.! %1 Cause of error Se definió una limitación vertical del corte y se posicionó la herramienta de tal manera que la limitación del corte cubre el contorno límite de la herramienta. Error correction ¡La herramienta debe estar posicionada en el mismo lado que la limitación del corte, en el que se encuentra el contorno límite a mecanizar! ¡Posicionar de nuevo la herramienta correspondientemente!
603-0245	Error message La limitación de corte transversal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1 Cause of error Se definió una limitación horizontal del corte y se posicionó la herramienta de tal manera que la limitación del corte cubre el contorno límite de la herramienta. Error correction ¡La herramienta debe estar posicionada en el mismo lado que la limitación del corte, en el que se encuentra el contorno límite a mecanizar! ¡Posicionar de nuevo la herramienta correspondientemente!
603-0247	Error message Contorno equidistante de la sobremedida no calculable. No se puede ejecutar el ciclo. %1 Cause of error ¡Se ha recibido de vuelta desde el equidistante un aviso de error y la equidistancia no se ha tramitado! Error correction ¡Informe al servicio postventa!
603-0261	Error message ¡Con la herramienta elegida no es posible la mecanización! ¡Elija otra herramienta! %1 Cause of error La dirección de mecanizado secundaria que surge de la geometría de corte no ha sido introducida en WZ_NORM. ¡Por ello no está permitido el abatimiento de la herramienta! Error correction ¡Seleccionar otra herramienta!

Número de error	Descripción
603-0281	Error message ¡Herramienta en posición desconocida! Posicionar la herramienta, por favor. %1 Cause of error Se definió un límite del corte vertical. ¡Para la herramienta no se han definido coordenadas de posición válidas! Error correction ¡Posicionar la herramienta!
603-0282	Error message ¡Herramienta en posición desconocida! Posicionar la herramienta, por favor. %1 Cause of error Se definió un límite del corte horizontal. ¡Para la herramienta no se han definido coordenadas de posición válidas! Error correction ¡Posicionar la herramienta!
603-0283	Error message ¡La herram. está posicionada exactamente sobre el límite vertical del corte! Area mecaniz. no determinable. %1 Cause of error No se identifica en que cara del límite del corte vertical debe ser mecanizado el contorno límite porque la herramienta esta situada exactamente sobre el eje de limitación. Error correction Posicionar la herramienta sobre la cara a mecanizar del límite del corte vertical.
603-0284	Error message Herram. posicionada exactamente sobre la limitación horizontal del corte. Area mecaniz. no determinable. %1 Cause of error No se identifica en que cara del límite del corte horizontal debe ser mecanizado el contorno límite porque la herramienta esta situada exactamente sobre el eje de limitación. Error correction Posicionar la herramienta sobre la cara a mecanizar del límite del corte horizontal.

Número de error	Descripción
603-02A1	Error message ¡Se ha llamado al ciclo de desbaste con una herramienta no adecuada para ello! %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra herramienta!
603-02A2	Error message ¡Se ha llamado al ciclo de tronzado con una herramienta no adecuada para ello! %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra herramienta!
603-02A3	Error message ¡Se ha llamado al ciclo de acabado con una herramienta no adecuada para ello! %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra herramienta!
603-02A4	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+Z), ni con secundaria (+X). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02A5	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+Z), ni con secundaria (-Z). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!

Número de error	Descripción
603-02A6	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+Z), ni con secundaria (-X). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02A7	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+X), ni con secundaria (+Z). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02A8	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+X), ni con secundaria (-Z). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02A9	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+X), ni con secundaria (-X). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02AA	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-Z), ni con secundaria (+Z). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!

Número de error	Descripción
603-02AB	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-Z), ni con secundaria (+X). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02AC	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-Z), ni con secundaria (-X). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02AD	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-X), ni con secundaria (+Z). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02AE	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-X), ni con secundaria (+X). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!
603-02AF	Error message El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-X), ni con secundaria (-Z). %1 Cause of error Error correction ¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!

Número de error	Descripción
603-02B0	Error message Dir. mecaniz. de hta. no es compatible con dir. contorno. No se puede ejecutar el ciclo longitud. o transvers. %1 Cause of error Se ha llamado a un ciclo horizontal o vertical con una herramienta cuya dirección de mecanizado no concuerda con la dirección del contorno límite. No se permite un ABATIMIEN-TO de la herramienta porque desde un ciclo horizontal se daría un ciclo vertical y viceversa Error correction ¡Seleccionar otra herramienta o invertir la dirección de mecanizado!
603-02B1	Error message No puede ejecutarse Penetración con herramienta seleccionada.¡Comprobar PENETRACION y SELECCION DE HERRAMIENTA! %1 Cause of error O se intentó mecanizar una penetración con amplitud 0 o se intentó mecanizar una penetración radial con un punzón axial o viceversa. Error correction ¡Comprobar penetración y selección de la herramienta!
603-02C1	Error message ¡No es válida la aproximación al contorno límite con este ángulo debido a la geometría de corte de la herramienta! %1 Cause of error ¡Con la herramienta preestablecida no es posible una aproximación al contorno límite en este ángulo, porque entonces se cortaría con la cuchilla secundaria! Error correction ¡Seleccionar otro ángulo de aproximación u otra herramienta!

Número de error	Descripción
603-02C2	Error message ¡No es válido el alejamiento del contorno límite con este ángulo debido a la geometría de corte de la herramienta! %1 Cause of error ¡Con la herramienta preestablecida no es posible una aproximación al contorno límite en este ángulo, porque entonces se cortaría con la cuchilla secundaria! Error correction ¡Seleccionar otro ángulo de aproximación u otra herramienta!
603-02C3	Error message La limitación de corte transversal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1 Cause of error A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación horizontal del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de desbaste! Error correction Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación horizontal del corte.
603-02C4	Error message La limitación de corte longitudinal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1 Cause of error A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación vertical del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de desbaste! Error correction Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación vertical del corte.

Número de error	Descripción
603-02E1	Error message La limitación de corte longitudinal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1 Cause of error A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación vertical del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de penetración! Error correction Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación vertical del corte.
603-02E2	Error message La limitación de corte transversal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1 Cause of error A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación horizontal del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de penetración! Error correction Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación horizontal del corte.
603-0301	Error message Memoria insuficiente para áreas contorno individual. Ciclo no ejecutable. Reduzca la zona de mecanizado. %1 Cause of error El contorno límite cambia tan a menudo con el contorno de la pieza que las zonas individuales del contorno límite no pueden ser memorizadas en la lista de contornos.. Error correction Acortar las zonas de mecanizado e intentarlo de nuevo.
603-0321	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2 o WO 8 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-0322	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4 o WO 6 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0323	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0324	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1 o WO 3 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0325	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1 o WO 2 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-0326	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2 o WO 3 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0327	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3 o WO 4 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0328	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4 o WO 5 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0329	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5 o WO 6 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-032A	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 6 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-032B	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7 o WO 8 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-032C	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 8 o WO 1 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-032D	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 3, WO 5 o WO 6 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!

Número de error	Descripción
603-032E	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2, WO 6 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!
603-032F	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 8, WO 3 o WO 4 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!
603-0330	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4, WO 5, WO 7 o WO 8 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!
603-0331	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 3, WO 5 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!

Número de error	Descripción
603-0332	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 4, WO 6 o WO 8 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!
603-0333	Error message El contorno de mecaniz. sobrepasa al eje giratorio. Modifique las coordenadas correspondientes. %1 Cause of error Los puntos de las esquinas del contorno de mecanizado fueron programados sobrepasando el centro de giro. Error correction Introduzca los coordenadas de tal manera que el contorno esté situado completamente a un lado del centro de giro.
603-0334	Error message Sin área de mecanizado ¡El ciclo no tiene nada a mecanizar! %1 Cause of error El contorno de mecanizado se compone sólo de un recorrido paralelo al eje de tal manera que el ciclo no puede calcular ninguna superficie de mecanizado. Error correction Modifique las coordenadas introducidas.
603-0335	Error message ¡Posición inadmisible de la herramienta! ¡Posicionar delante o encima del área de mecanización! %1 Cause of error Con la posición de la herramienta introducida el ciclo no puede aproximarse al punto de inicio de la mecanización libre de colisiones. Error correction Posicione la herramienta delante o sobre la zona de mecanizado.

Número de error	Descripción
603-0336	Error message ¡Memoria de datos RAM está llena! ¡Informe al Servicio! %1 Cause of error No se dispone de suficiente memoria de datos para el cálculo del contorno. Error correction Sólo puede solucionarse a través del servicio postventa.
603-0337	Error message Herramienta incorrecta para el torneado Seleccionar una herramienta de torneado %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!
603-0338	Error message Herramienta incorrecta para la penetración Seleccionar una herramienta de penetrar %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!
603-0339	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 3 o WO 2 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-033A	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 3 o WO 4 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-033B	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 8 o WO 1 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-033C	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 8 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-033D	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4, WO 6 o WO 3 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-033E	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4, WO 6 o WO 5 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-033F	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 7 o WO 6 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0340	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 7 o WO 8 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0341	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 o WO 5 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-0342	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4 o WO 5 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0343	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0344	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0345	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 o WO 1 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-0346	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8 o WO 1 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0347	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 o WO 3 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0348	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2 o WO 3 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0355	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 o WO 1 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-0356	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8 o WO 1 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0357	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 o WO 3 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0358	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2 o WO 3 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0359	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 o WO 5 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.

Número de error	Descripción
603-035A	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4 o WO 5 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-035B	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-035C	Error message Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6 o WO 7 %1 Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-035D	Error message La dirección de corte principal no se adecua al contorno. Cause of error Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar. Error correction Escoja una de las herramientas propuestas.
603-0360	Error message Orient. de la herr. no válida para el ciclo transv. (desbaste) Cause of error Para el ciclo de mecanizado transversal no son posibles las orientaciones de herramienta 2 y 6 en el mecanizado de desbaste. Error correction

Número de error	Descripción
603-0361	Error message Orient. de la herr. no válida para el ciclo longit. (desb.) Cause of error Para el ciclo de mecanizado longitudinal no son posibles las orientaciones de herramienta 4 y 8 en el mecanizado de desbaste. Error correction
603-0366	Error message El ciclo no puede generar el contorno programado por completo porque hay material residual presente. %1 Cause of error Debido a, por ejemplo, la geometría de las cuchillas o al ángulo de incidencia entre la herramienta y la pieza, puede que el ciclo no alcance algunas partes del contorno programado. Error correction Comprobar la situación de mecanizado actual y valorar si - el contorno de mecanizado - la herramienta seleccionada - la incidencia seleccionada - el ciclo programado se corresponde con el mecanizado solicitado y corregirlo según corresponda. Comprobar si un posible ciclo posterior (de acabado) puede mecanizar el material residual sin sobrecargar la herramienta. Corregir también aquí los parámetros mencionados anteriormente según corresponda. Si el material residual es aceptable para la situación de mecanizado, se puede ignorar este mensaje.
605-024E	Error message Profundidad de corte programada demasiado pequeña %1 Cause of error El valor programado es demasiado pequeño. Error correction Comprobar el programa NC

Número de error	Descripción
605-0278	Error message Ya se ha frenado eje de avance en roscado %1 Cause of error La longitud del sobrepaso P en el ciclo de roscado G31 es menor que la anchura de la cuchilla SB de la herramienta utilizada. Error correction Seleccionar una longitud de sobrepaso P de al menos el mismo tamaño que la anchura de la cuchilla SB de las herramientas, o una herramienta con anchura de cuchilla SB más pequeña
605-0279	Error message Aun se acelerará más el eje de avance en el roscado %1 Cause of error La distancia de arranque del eje de avance es demasiado pequeña. No se ha alcanzado la velocidad necesaria de la herramienta para cortar correctamente la rosca. Error correction Aumentar la longitud de arranque B
605-027A	Error message Longitud de aceleración calculada demasiado corta %1 Cause of error El espacio determinado automáticamente a partir del punzonado o la entalladura para la longitud de arranque es demasiado corto. Error correction Programar la longitud de arranque o aumentar el punzonado o entalladura
605-027B	Error message Longitud de desbordamiento calculada demasiado corta %1 Cause of error El espacio determinado automáticamente a partir del punzonado o la entalladura para la longitud de sobrepaso es demasiado corto. Error correction Programar la longitud de sobrepaso o aumentar el punzonado o entalladura

Número de error	Descripción
605-032C	Error message ,TOOL_P' configurado sin almacén de herramientas Cause of error En la configuración de la máquina se ha indicado el camino a una tabla de puestos a pesar de que no hay configurados almacenes de herramientas. Los accesos del sistema del tiempo de ejecución del PLC a la tabla de puestos mediante el nombre simbólico ,TOOL_P' , sólo están autorizados para almacenes de herramientas. Error correction Adecuar la configuración de la máquina: - Borrar la indicación de camino ,TOOL_P' para la tabla de puestos, su no están configurados almacenes de herramientas.
605-032D	Error message Almacen de herram. configurado sin indicar camino para ,TOOL_P' Cause of error Se han configurados almacenes de herramientas para la tabla de puestos sin indicación de camino TOOL_P. Error correction Adecuar la configuración de la máquina: - Introducir en CfgTablePath el nombre simbólico "TOOL_P" para la tabla de puestos - Introducir el camino para la tabla de puestos bajo "TOOL_P"
605-0342	Error message Puesto de herramienta activo desconocido Cause of error El cambio de herramienta se ha interrumpido. Error correction - Corregir los avisos de error que hayan podido aparecer y repetir el cambio de herramienta - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
605-0344	Error message Supervisión de la zona de protección en el sistema de ejes no permitido con eje B Cause of error La monitorización de zonas de protección en el sistema de ejes no tiene en cuenta las modificaciones de posición de la herramienta realizadas mediante ejes rotativos (p. ej. eje B). Error correction - Es necesaria la activación de la monitorización de zonas de protección ampliada (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Además, para máquinas con mecanizado de las caras posteriores, se requieren adaptaciones en el ámbito de la cinemática - Contactar con el fabricante de la máquina - Informar al servicio técnico
605-0358	Error message La frase inicial del canal <%2> no puede alcanzarse, ya que otros canales ya esperan en el punto de sincron. %1 Cause of error Las frases iniciales se pusieron en los canales individuales de tal modo que estos, debido a los puntos de sincronización, no se pueden alcanzar. Error correction Interrumpir la búsqueda de la frase inicial, luego poner la frase inicial antes del punto de sincronización
605-0359	Error message Ejecución del programa bloqueada debido a un error grave (p. ej. datos de configuración o tablas) %1 Cause of error Los datos de configuración o las tablas no son completos, como para poder ejecutar un programa de una forma segura. Hay más información en el LogFile.log. Error correction Corregir los datos de configuración y completar las tablas

Número de error	Descripción
605-035A	Error message No hay piezas en bruto definidas para el ciclo de torn. Cause of error Para el cálculo de los recorridos, el ciclo de giro requiere una definición de pieza en bruto. Esta definición de pieza en bruto no se corresponde con la pieza en bruto definida en el BLK FORM. Error correction Definir una pieza en bruto para el ciclo de giro con "FUNCTION TURNDATA BLANK".
606-0062	Error message No se puede calcular el recorrido de aproximación %1 Cause of error ¡Contorno de pieza acabada o contorno de pieza en bruto completamente inadecuado! Error correction ¡Comprobar contornos!
606-02E2	Error message No se ha indicado la zona a mecanizar %1 Cause of error Si ocurre este error con Turn-Plus, se trata de un ERROR DE SOFTWARE INTERNO porque el ciclo no puede ser conectado libremente sin haber determinado la zona de mecanización. Error correction Informar al servicio postventa.
606-02E3	Error message No se permite una altura de seguridad negativa %1 Cause of error Los parámetros de mecanizado globales son erróneos o la altura de seguridad se ha fijado en un valor no admisible Error correction Editar los parámetros de mecanizado globales o fijar la altura de seguridad antes de la llamada del ciclo

Número de error	Descripción
606-0343	Error message Profundidad de corte no válida; El ciclo trabaja con 2/3 de la profundidad de corte máx. de la herramienta %1 Cause of error La longitud de cuchilla de la herramienta actual es demasiado pequeña para alcanzar la profundidad de corte programada. Error correction Compruebe el valor de la longitud de cuchilla y programe una profundidad de corte acorde en el ciclo de mecanizado.
606-0345	Error message El almacen. web para el cálculo de los cortes está lleno %1 Cause of error Ejemplo: 50 mm sobremedida con profundidad de corte 0.003 mm. El ciclo necesita demasiada memoria para guardar las líneas de corte completas. Error correction ¡Dar mayor profundidad de corte!
606-0385	Error message Dem. increm. angul. para el ciclo de torneado simultáneo Cause of error Debido a un rango de ángulos con una resolución demasiado alta, el cálculo del ciclo de torneado simultáneo dura demasiado La resolución se redujo automáticamente. Error correction
606-0386	Error message No hay cont. de mecaniz. para el ciclo de torn. simultáneo Cause of error - El ciclo ha obtenido un contorno no válido. - Error de software interno. Error correction - Comprobar el contorno: Los contornos de la pieza en bruto, del portaherramientas y del gráfico en paralelo deben estar cerrados. Todos los elementos deben ser superiores a cero. - Informar al Servicio de asistencia al cliente.

Número de error	Descripción
606-0387	Error message Los elementos del contorno no están marcados correctamente (torneado simultáneo) Cause of error Los elementos de contorno de la trayectoria del punto central no están marcados correctamente para el ciclo de torneado simultáneo. Error correction Se deben satisfacer las condiciones siguientes: - Es preciso que una zona abierta del contorno esté marcada como "CYC". - Es imprescindible que el elemento inicial de la zona sea el primer elemento del contorno.
606-0388	Error message Error interno en el ciclo de torneado simultáneo Cause of error No se ha podido ejecutar el ciclo de torneado simultáneo debido a un error interno. Error correction - Para información adicional, acceder a "INFO INTERNA". - Generar los ficheros de servicio e informar al servicio técnico postventa.
606-0389	Error message El contorno no puede mecanizarse por completo Cause of error El ciclo de torneado simultáneo no puede acabar completamente el contorno programado sin riesgo de colisiones con los parámetros seleccionados. Error correction Adaptar, en la medida de lo técnicamente posible, el rango del ángulo de incidencia en el ciclo y seleccionar otra herramienta para el mecanizado en caso necesario.
606-038B	Error message Torn. simult.: Herr. dem. ancha por detrás del cont. entr. Cause of error Para un correcto proceso de aproximación o retirada, a lo largo del eje Z, la herramienta no puede estar «detrás» de la pieza en bruto o del contorno de mecanizado. Error correction Posicione la herramienta más lejos del mandril de sujeción (a lo largo de Z+) para permitir un comportamiento de aproximación/alejamiento correcto.

Número de error	Descripción
606-038C	Error message Movimiento inclinación provoca colisión herramienta Cause of error El ciclo no pudo girar la herramienta de la posición de salida en la posición inicial calculada en el ciclo o no pudo volver de la posición final a la posición de salida. Error correction Posicione la herramienta fuera de la zona con riesgo de colisiones, más lejos de la pieza.
606-038D	Error message Torneado simultáneo: El radio de corte no puede ser cero Cause of error El ciclo de torneado simultáneo necesita una herramienta con un radio de cuchilla mayor que 0. Error correction Seleccionar otra herramienta para el mecanizado
606-038E	Error message Posición de la herramienta no definida Cause of error Con contornos abiertos debe programarse la posición de la herramienta para el ciclo de giro simultáneo. Error correction Introduzca si la herramienta debe trabajar a la derecha o a la izquierda del contorno.
606-038F	Error message No hay ningún contorno de la herramienta válido para el ciclo de torneado simultáneo Cause of error - El ciclo ha obtenido un contorno no válido. - Error de software interno. Error correction - Comprobar el contorno: Los contornos de la pieza en bruto, del portaherramientas y del gráfico en paralelo deben estar cerrados. Todos los elementos deben ser superiores a cero. - Informar al Servicio de asistencia al cliente.

Número de error	Descripción
606-0391	Error message No se han podido calcular la aproximación/alejamiento exentos de colisión Cause of error Para el contorno de torneado y posición de la herramienta proporcionados no se pueden calcular recorridos de aproximación/alejamiento sin riesgo de colisiones. Error correction Es posible que el contorno no permita recorridos de aproximación/alejamiento sin riesgo de colisiones. Comprobar el contorno y, si fuera necesario, corregir la posición de la herramienta.
606-0392	Error message Los áng. de incid. deseados no se pueden alcanzar sin colisiones Cause of error El ciclo no pudo ejecutarse porque el ángulo de ataque programado podría originar colisiones. Error correction Cambiar programa NC - Adaptar el ángulo de ataque en consecuencia
606-0393	Error message Áng. de incid. deseado no alcanzable en el inicio del contorno %1 Cause of error El ciclo no pudo ejecutarse porque el ángulo de ataque programado podría originar colisiones. Error correction Cambiar programa NC - Adaptar el ángulo de ataque en consecuencia
606-0394	Error message Ángulo libre + cuchilla debe ser inferior a 180 %1 Cause of error La cuchilla más el ángulo libre no deben sobrepasar un ángulo de 180. Error correction - Reducir el ángulo libre - Seleccionar otra herramienta

Número de error	Descripción
606-0396	Error message El ciclo modifica el ángulo de ataque en el punto inicial %1 Cause of error Se ha definido un ángulo de incidencia al comienzo del mecanizado con la opción no desplazar. Error correction - Seleccionar otro tipo de aproximación o - Desplazar manualmente el ángulo de incidencia deseado
606-0397	Error message Cont. aux. cabezal hta. defect. Monitorizac. colisión imposible %1 Cause of error La descripción del cabezal de la herramienta no contiene una cubierta cerrada. Error correction Adaptar o corregir la descripción del cabezal de la herramienta
606-0398	Error message Corr. Desg. daña sobremed. soporte %1 Cause of error Las correcciones de desgaste de la herramienta son mayores que las de la sobremedida del soporte seleccionada. Error correction Comprobar las correcciones de desgaste y la sobremedida del soporte, en caso necesario, seleccionar otra herramienta
606-0399	Error message Máxima aproximación excedida Cause of error La aproximación deseada debe ser menor que la aproximación máxima. Error correction Reducir la aproximación deseada o aumentar la aproximación máxima, si es necesario

Número de error	Descripción
606-039A	Error message Ángulo inicial hta. no dentro rango inclinación permitido Cause of error El ángulo de la herramienta posicionado previamente daña el eje de incidencia mínimo o máximo. Error correction Efectuar el posicionamiento previo del ángulo de la herramienta dentro del rango de ángulos permitido o ampliar el rango de ángulos según corresponda
606-039B	Error message %2 Permanece material residual %1 Cause of error El contorno final no se puede mecanizar completamente, queda material residual. Esto puede tener diferentes causas, por ejemplo, la herramienta no puede alcanzar el área respectiva geométricamente o el ángulo de aproximación dado hace imposible alcanzar el material residual, etc. Error correction El material residual debe tenerse en cuenta durante el mecanizado posterior
606-039C	Error message El ciclo no puede mecanizar el contorno final especificado Cause of error Con los parámetros de entrada definidos y la herramienta seleccionada, el ciclo no puede mecanizar el contorno final Error correction Corrija los parámetros de entrada correspondientes o ajuste el contorno final o seleccione una herramienta adecuada
606-039D	Error message Sobrepasada la aproximación máxima de la herramienta Cause of error La aproximación requerida excede 2/3 de la longitud del filo de la herramienta Las líneas de corte pueden ajustarse, si es necesario. Error correction Reduzca la aproximación deseada o seleccione la herramienta adecuada

Número de error	Descripción
606-039F	Error message El paso de profundización no se adecua a longitud de la cuchilla Cause of error Causas posibles: - La aproximación actual es mayor que la profundidad de corte máxima - La profundidad de corte máxima es mayor que 2/3 de la longitud de cuchilla actual Error correction Reducir la aproximación (máxima) o utilizar una herramienta adecuada
606-03A0	Error message La altura de seguridad es demasiado pequeña %1 Cause of error Para poder trabajar sin colisiones, el ciclo necesita una altura de seguridad mayor. Error correction Programar una altura de seguridad mayor.
60C-000B	Error message No se ha programado ninguna velocidad de corte válida Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-000C	Error message Dirección de giro de la herramienta no válida Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-000D	Error message Datos definidos de forma incompleta(% 2) Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa

Número de error	Descripción
60C-000E	Error message Faltan indicaciones para %2 Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-000F	Error message El punto de destino debe estar detrás del punto de partida Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0010	Error message Valor defecto de %2 no coincide con valor defecto de %3 Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0011	Error message El diámetro de herramienta es demasiado grande Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0012	Error message El tipo de herramienta %2 no es adecuado para mecanizado Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa

Número de error	Descripción
60C-0013	Error message La herramienta %2 no es adecuada para el mecanizado Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0014	Error message No se indica el diámetro de la cabeza ni el módulo Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0015	Error message Número dientes de hta. no coincide con rueda dentada Real: %2 Nominal: %3 Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados. Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0016	Error message No se pueden calcular las profundidades de entrada Cause of error No es posible realizar el cálculo automático de la profundidad de aproximación y de los avances. Error correction Modificar el número de cortes o poner el valor a 0 (cálculo automático del número de cortes)
60F-0033	Error message La pieza acabada no está dentro de la actual pieza en bruto. %1 Cause of error Un área del contorno de la pieza acabada, p.ej., un punto final, está situada fuera de la pieza en bruto definida. Esta indicación no tiene ninguna influencia en la mecanización del programa. Error correction

Número de error	Descripción
612-0001	Error message Aviso del sistema: %1 Cause of error Aviso del sistema. Ha ocurrido un error interno subsanable. El proceso NO se interrumpirá. Error correction
612-0002	Error message Error del sistema: %1 Cause of error Ha ocurrido un error grave. El proceso será finalizado. Error correction
620-004D	Error message ID herramienta no encontrada Cause of error Se ha introducido en la carga del revolver o del almacén una herramienta que no figura en la tabla de herramientas. Error correction Retirar herramienta de la carga del revolver/almacén o introducir herramienta en la tabla de herramientas.
620-00C9	Error message No se ha encontrado la herramienta (%1) Cause of error Se ha introducido en la carga del revolver o del almacén una herramienta que no figura en la tabla de herramientas. Error correction Retirar herramienta de la carga del revolver/almacén o introducir herramienta en la tabla de herramientas.
621-003F	Error message Diámetro hélice superior al doble del diámetro de la fresa %1 Cause of error Con el diámetro de fresa seleccionado, en el centro de la hélice de profundización queda material. Error correction Programar "Diámetro hélice" más pequeño

Número de error	Descripción
621-0040	Error message Las perfor. piloto se calcularon para otro contorno %1 Cause of error Para el cálculo de las posiciones de perforación previa se programó otro contorno que el del ciclo de fresado actual. Error correction Modificar la marca de posición de las perforaciones previas o sustituir el contorno a mecanizar
621-0041	Error message Perfor. piloto calculadas para otra anchura de torneado %1 Cause of error Para el cálculo de las posiciones de perforación previa se programó otra anchura del remolino que la del ciclo de fresado actual. Error correction Corregir la anchura del remolino
621-0042	Error message Las perfor. piloto se calcularon con otra sobremedida %1 Cause of error Para el cálculo de las posiciones de perforación previa se programó otra sobremedida distinta a la del ciclo de fresado actual. Error correction Corregir la sobremedida
621-0043	Error message No existen esquinas a eliminar por torneado %1 Cause of error En ranuras y cajeras circulares no hay esquinas a mecanizar con remolino. Error correction Programar alcance de mecanizado "completo" o "sin mecanizado de esquinas"

Número de error	Descripción
621-0044	Error message Perforaciones piloto en el otro lado del contorno %1 Cause of error Para el cálculo de las posiciones de perforación previa se programó otra posición de herramienta distinta a la del ciclo de fresado actual. Error correction Corregir la posición de la herramienta
621-0045	Error message Diámetro de herramienta demasiado grande %1 Cause of error El diámetro de la herramienta debe ser inferior a la longitud de profundización o al diámetro de la hélice. Error correction Emplear la herramienta adecuada
621-0047	Error message El diám. de la fresa debe ser inferior a la anch. de torn. %1 Cause of error Con el diámetro de fresa actual y la anchura de movimiento de giro programada no se pueden calcular trayectorias de remolino. Error correction Seleccionar la herramienta de fresado con diámetro más pequeño o programar una anchura de remolino más grande
621-0048	Error message Radio de retr. superior a la mitad de la anch. de torneado %1 Cause of error Con el radio programado el recorrido de retorno finaliza fuera de la trayectoria del remolino. Error correction Programar un radio de retorno más pequeño o una anchura de remolino más grande

Número de error	Descripción
621-0049	Error message Anch. de torneado inf. al diámetro de la hélice de prof. %1 Cause of error Los recorridos de profundización están en parte fuera de la trayectoria del remolino. Error correction Programar una hélice de profundización más pequeña o una anchura de remolino más grande
621-004A	Error message No existen perforaciones piloto %1 Cause of error Bajo la marca de posición indicada se habían programado perforaciones previas. Error correction Corregir la marca de posición
621-004B	Error message Prof. de la perf. piloto inferior a la prof. de fresado %1 Cause of error La profundidad de perforación no puede ser inferior a la profundidad de la fresa. Error correction Corregir la profundidad de perforación o de fresado
621-004C	Error message No hay programada ninguna anchura de torneado %1 Cause of error Sin indicación de la anchura del movimiento giratorio, el ciclo no puede calcular recorridos. Error correction Programar la anchura del movimiento giratorio
621-004D	Error message Sobremedida programada demasiado grande %1 Cause of error La sobremedida es tan grande que un mecanizado interior del contorno ya no es posible. Error correction Corregir la sobremedida

Número de error	Descripción
621-004E	Error message Anchura de torneado programada demasiado grande %1 Cause of error La anchura del remolino debe ser inferior a la anchura de la ranura o a la anchura del rectángulo teniendo en cuenta los valores de la sobremedida. Error correction Corregir la anchura del remolino
659-004B	Error message Error de software interno / gráfico 3D desactivado Cause of error Error interno de software en el gráfico 3D. El resto de modos de funcionamiento de la unidad no se ven afectados. Error correction Reiniciar el control numérico
663-04EA	Error message Error al cargar un diálogo: %1 Cause of error No ha podido abrirse el diálogo para la introducción debido a que la descripción del diálogo del fabricante de la máquina falta o contiene errores. Error correction Informar al servicio postventa Informar al fabricante de la máquina
900-0BB8	Error message No se encuentra el fichero '%1' Cause of error El camino del fichero indicado no remite a un fichero de gráfico Error correction Seleccionar otro fichero de gráfico
900-0BB9	Error message No puedo enviarse el mensaje interno Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
900-0BBA	Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
900-0BBB	Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
900-0BBC	Error message No pudieron escribirse los datos de configuración '%1' Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
900-0BBD	Error message ¡Error interno! Cause of error Error de software interno GRED Error correction Informar al servicio postventa
900-0BBE	Error message Error interno: %1 Cause of error Error de software interno GRED Error correction Informar al servicio postventa
900-0BBF	Error message Datos en el fichero gráfico no válidos: %1 Cause of error Los datos existdntes no pueden leerse como datos de gráfico Error correction - Corregir / eliminar y guardar los datos correspondientes o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo

Número de error	Descripción
900-0BC0	Error message Ningún fichero gráfico: %1 Cause of error No se puede leer el fichero indicado como fichero de gráfico Error correction Seleccionar otro fichero de gráfico
900-0BC1	Error message Falta objeto '%1' Cause of error Falta objeto en el fichero de gráfico seleccionado Error correction - Añadir y guardar el objeto correspondiente o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo
900-0BC2	Error message Objeto '%1' incompleto Cause of error Falta elemento-objeto en el fichero de gráfico seleccionado Error correction - Corregir y guardar el objeto correspondiente o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo
900-0BC3	Error message Objeto '%1' ya existe Cause of error El objeto visualizado ya está disponible en el fichero de gráfico seleccionado Error correction - Eliminar y guardar el objeto irrelevante o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo
900-0BC4	Error message Plan de trabajo '%1' está incompleto Cause of error En el plan de trabajo visualizado todavía faltan pasos de trabajo Error correction - Registrar y guardar los pasos de trabajo que faltan o - eliminar todos los registros en el plan de trabajo

Número de error	Descripción
900-0BC5	Error message La lista de objetos de geometría está incompleta Cause of error Faltan objetos geométricos para completar la descripción de la forma de la pieza Error correction - Registrar y guardar los objetos geométricos que faltan o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo
900-0BC6	Error message Objeto redundante '%1' presente Cause of error El objeto irrelevante ya está disponible en el fichero de gráfico seleccionado, el cual no volverá a utilizarse Error correction Eliminar y guardar el objeto irrelevante: - eliminar y guardar el objeto correspondiente directamente en el fichero de gráfico o - Reincorporar a la memoria el fichero de gráfico leído
900-0BC7	Error message Variable de ambiente '%1' no definida Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC Error correction Informar al servicio postventa
900-0BC8	Error message Variable de estructura de control '%1' no definida Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC Error correction Informar al servicio postventa
900-0BC9	Error message Alcanzada máx. profund. engranaje de estructuras de control Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
900-0BCA	Error message Composición errónea de la estructura de control Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC Error correction Informar al servicio postventa
900-0BCB	Error message Estructura de control '%1' desconocida Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC Error correction Informar al servicio postventa
900-0BCC	Error message Valor no válido '%1' en objeto '%2' Cause of error En el objeto en cuestión existe un valor de atributo falso. Error correction Comprobar el valor de atributo en el objeto en cuestión con un editor de texto, corregirlo y volver a guardarlo en el fichero de gráfico correspondiente.
900-0BCD	Error message Datos de la herramienta incompletos: '%1' Cause of error No están disponibles todos los datos necesarios para la herramienta en cuestión Error correction Completar y guardar los datos correspondientes de la herramienta en la tabla de herramienta
900-0BCE	Error message Error al abrir la tabla de herramientas '%1' Cause of error No se puede abrir la tabla de herramienta correspondiente: - La tabla de herramienta no existe en el camino de búsqueda de fichero indicado - La tabla de herramienta tiene un formato no válido - La tabla de herramienta es inconsistente Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
900-0BCF	Error message Insertados nuevos parámetros del formulario de introducción Cause of error No están todos los parámetros disponibles para el formulario en cuestión Error correction El sistema ya ha realizado la corrección. ¡Controlar el resultado, por favor!
900-0BD0	Error message Eliminados los parámetros antiguos del formulario de introducción Cause of error Hay demasiados parámetros disponibles para el formulario en cuestión Error correction El sistema ya ha realizado la corrección. ¡Controlar el resultado, por favor!
900-0BD1	Error message Nombre de la variable '%1' ya existe Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC Error correction Informar al servicio postventa
900-0BD2	Error message Fichero gráfico '%1' no puede ser abierto Cause of error Ha ocurrido un error al abrir el fichero de gráfico Error correction Asegúrese de que el fichero de gráfico exista, de que el camino de búsqueda indicado sea correcto y de que el fichero tenga un formato legible.
900-0BD3	Error message Fichero gráfico '%1' demasiado grande Cause of error El fichero de gráfico no dispone de espacio en el lugar previsto Error correction Asegúrese de que el fichero de gráfico cumpla las dimensiones requeridas.

Número de error	Descripción
900-0BD4	Error message Error al escribir los datos de la herramienta '%1' Cause of error La herramienta en cuestión no se puede memorizar en la tabla Error correction Comprobar los datos de la herramienta correspondientes
900-0BD5	Error message Objeto '%1' es erróneo Cause of error Elemento-objeto incorrecto en el fichero de gráfico seleccionado Error correction Corregir y guardar el objeto correspondiente
900-0BD6	Error message El parámetro '%1' no está definido Cause of error El parámetro indicado no está definido en la configuración, o sólo lo está parcialmente Error correction Definir y memorizar totalmente el parámetro en la configuración
900-0BD7	Error message Variable de ambiente '%1' no inicializada Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC Error correction Informar al servicio postventa
900-0BD8	Error message Error al leer los datos de la herramienta '%1' Cause of error No están disponibles todos los datos necesarios para la herramienta en cuestión Error correction Completar los datos de la herramienta correspondientes

Número de error	Descripción
900-0BD9	Error message Los datos de configuración son incompletos Cause of error La información/instrucciones indicadas en los datos de configuración son incompletas Error correction Completar los datos de configuración
900-0BDA	Error message ¡Parámetro '%1' no permitido en este formulario! Cause of error Se ha ejecutado un parámetro no permitido en el formulario de entrada, que no puede ser evaluado Error correction Eliminar los parámetros de formulario o sustituirlos por otros
900-0BDB	Error message Objeto de configuración '%1' es erróneo Cause of error El objeto de configuración tiene datos falsos o incompletos Error correction Corregir y guardar el objeto de configuración
903-0001	Error message Posición de inicio de un cont. no circular no está en sist. pza. Cause of error - Programación del valor del eje activa Error correction - Modificar el programa
903-0002	Error message Posición de inicio polar está programada incrementalmente Cause of error El radio o el ángulo de la posición inicial polar se ha programado con valores incrementales Error correction Modificar el programa o el ciclo
903-0003	Error message La posición de inicio está programada incrementalmente Cause of error La posición inicial polar está programada de forma incremental Error correction Modificar el programa o el ciclo

Número de error	Descripción
903-0004	Error message No está permitida una programación relativa de posición de inicio del movimiento pendular Cause of error La posición inicial del movimiento pendular está programada en valores relativos Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos
903-0005	Error message No está permitida una program. absoluta del vector de descarga Cause of error - El vector de descarga ha sido programado en valores absolutos en lugar de incrementales Error correction - Programar el vector de descarga con valores incrementales
903-0006	Error message No está permitida una programación relativa de la posición inicial del movimiento de profundización Cause of error Se ha programado el punto de inicio del movimiento de profundización en valores relativos Error correction Programar el punto de inicio con valores absolutos
903-0007	Error message El eje programado no es ningún eje de rectificado Cause of error Se ha seleccionado un eje incorrecto para el rectificado Error correction Programar un eje para rectificado
903-0008	Error message El valor programado no tiene el significado de una coordenada Cause of error Presumiblemente un error del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
903-0009	Error message Programac. incremen. de la posición de inicio no permitida Cause of error La posición de inicio está programada con valores incrementales Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos
903-000A	Error message No está permit. movim. pendular de la longitud con valor cero Cause of error Error correction - Modificar el programa
905-2711	Error message Pre-posición [Ls] Cause of error Error correction
905-2712	Error message Tipo roscado (0=ext. / 1=int.) Cause of error Error correction
905-2713	Error message Paso de la rosca Cause of error Error correction
905-2714	Error message Profundidad de roscado Cause of error Error correction
905-2715	Error message Valor de la profundización Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2716	Error message División corte restante (0=Si) Cause of error Error correction
905-2717	Error message Número recorridos vacíos Cause of error Error correction
905-2718	Error message Longitud rodaje final de roscado Cause of error Error correction
905-2719	Error message Angulo inicial Cause of error Error correction
905-271A	Error message Velocidad (rpm) Cause of error Error correction
905-271B	Error message Velocidad periférica (m/min) Cause of error Error correction
905-271C	Error message Velocidad pieza [1/min] Cause of error Error correction
905-271D	Error message Angulo del cono (>0 =ascendente) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-271F	Error message Rosc. estándar (0=no, 1=ISO,...) Cause of error Error correction
905-2720	Error message Diámetro nominal Cause of error Error correction
905-2721	Error message Orientac. roscado 0=der. 1=izq. Cause of error Error correction
905-2722	Error message Retorno Cause of error Error correction
905-2723	Error message Longitud entrada Cause of error Error correction
905-2724	Error message Velocidad de entrada Cause of error Error correction
905-2725	Error message Longitud corte en toda profund. Cause of error Error correction
905-2726	Error message Velocidad de desplazamiento Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2727	Error message Longitud de salida Cause of error Error correction
905-2728	Error message Velocidad de salida Cause of error Error correction
905-2729	Error message Posición de destino X Cause of error Error correction
905-272A	Error message Posición de destino Z Cause of error Error correction
905-272B	Error message Avance basculante [F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message Avance profundización [D] Cause of error Error correction
905-272D	Error message Nº de recorridos de chispeo [H] Cause of error Error correction
905-2737	Error message Número de herramienta (T0 - T9) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2738	Error message Número de error Cause of error Error correction
905-2739	Error message Consecuencia del error Cause of error Error correction
905-273A	Error message Nivel de error Cause of error Error correction
905-273B	Error message Puesto de la muela Cause of error Error correction
905-273C	Error message Puesto del repasador Cause of error Error correction
905-273D	Error message Arista de la muela Cause of error Error correction
905-273E	Error message Lugar - Bit Cause of error Error correction
905-273F	Error message Tipo del mecanizado Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2740	Error message Número de instrucción Cause of error Error correction
905-2741	Error message Número del repasador Cause of error Error correction
905-2742	Error message Valor 1 Cause of error Error correction
905-2743	Error message Valor 2 Cause of error Error correction
905-2744	Error message Valor 3 Cause of error Error correction
905-2745	Error message Calibración Cause of error Error correction
905-2746	Error message Sistema de medida Cause of error Error correction
905-2747	Error message Medición lineal Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2748	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-2749	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-274A	Error message Borrar X Cause of error Error correction
905-274B	Error message Definir forma de la muela Cause of error Error correction
905-274C	Error message Generar amplitud Cause of error Error correction
905-274D	Error message Definición herramienta Cause of error Error correction
905-274E	Error message Continuar Cause of error Error correction
905-274F	Error message Interrogante Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2750	Error message Teach Z Cause of error Error correction
905-2751	Error message Teach X Cause of error Error correction
905-2752	Error message Borrar repasador Cause of error Error correction
905-2753	Error message Tipo repasador cabezal Cause of error Error correction
905-2754	Error message Tipo repasador Loseta Cause of error Error correction
905-2755	Error message Tipo repasador Diamante Cause of error Error correction
905-2756	Error message Repasador Alineación Cause of error Error correction
905-2757	Error message Repasador teach Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2758	Error message Repasador nuevo Cause of error Error correction
905-2759	Error message V Cause of error Error correction
905-275A	Error message Ratio de transmisión Cause of error Error correction
905-275B	Error message Inicializar Cause of error Error correction
905-275C	Error message Calcular Cause of error Error correction
905-275D	Error message Cargar de nuevo los datos Cause of error Error correction
905-275E	Error message Datos básicos Cause of error Error correction
905-275F	Error message Lado externo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2760	Error message Lado interno Cause of error Error correction
905-2761	Error message Criterios búsqueda Cause of error Error correction
905-2762	Error message Confirmar datos Cause of error Error correction
905-2763	Error message Siguierte Cause of error Error correction
905-2764	Error message Previo Cause of error Error correction
905-2765	Error message Siguierte idéntico Cause of error Error correction
905-2766	Error message Idéntico previo Cause of error Error correction
905-2767	Error message Información herramienta Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2768	Error message Rectificado interno Cause of error Error correction
905-2769	Error message Rectificado externo Cause of error Error correction
905-276A	Error message Datos generales muela Cause of error Error correction
905-276B	Error message Plato de torno Cause of error Error correction
905-276C	Error message Muela angular Cause of error Error correction
905-276D	Error message Muela recta Cause of error Error correction
905-276E	Error message ¿Fin? Cause of error Error correction
905-276F	Error message Posición inicial X Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2770	Error message Posición inicial Z Cause of error Error correction
905-2771	Error message Posición final X Cause of error Error correction
905-2772	Error message Posición final Z Cause of error Error correction
905-2773	Error message Valor X posición basculante 1 Cause of error Error correction
905-2774	Error message Valor Z posición basculante 1 Cause of error Error correction
905-2775	Error message Valor X posición basculante 2 Cause of error Error correction
905-2776	Error message Valor Z posición basculante 2 Cause of error Error correction
905-2777	Error message Avance basculante [F1] Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2778	Error message Avance basculante [F2] Cause of error Error correction
905-2779	Error message Avance profundización [F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message Valor profundización [D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message Camino búsqueda palpador Cause of error Error correction
905-277C	Error message Desalineación [L] Cause of error Error correction
905-277D	Error message Tiempo de espera [H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message Tiempo espera [H1]en pos. pend.1 Cause of error Error correction
905-277F	Error message Tiempo espera [H2]en pos. pend.2 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2780	Error message Nº de recorridos de chispeo [N] Cause of error Error correction
905-2781	Error message Selección conmutad. override [O] Cause of error Error correction
905-2782	Error message Valor de retracción [A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message Absoluto (=0) o relativo (=1) Cause of error Error correction
905-2784	Error message Referido a ejes 1=si 0=no Cause of error Error correction
905-2785	Error message Profund. en pos. 1, 2 o ambas Cause of error Error correction
905-2786	Error message Comport. erróneo en bajomedida Cause of error Error correction
905-2787	Error message Comport. erróneo en sobremedida Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2788	Error message Desplazar posición final [K] Cause of error Error correction
905-2789	Error message Sensor ya activado en arranque Cause of error Error correction
905-278A	Error message Sensor no reacciona Cause of error Error correction
905-278B	Error message Palpador ya activado en arranque Cause of error Error correction
905-278C	Error message Palpador no reacciona Cause of error Error correction
905-278D	Error message Tipo información de estado 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message Tipo de movimiento 0-2 Cause of error Error correction
905-278F	Error message Modo de ejecución 0-1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2790	Error message Tipo de movimiento 0-8 Cause of error Error correction
905-2791	Error message Tipo de movimiento 0-3 Cause of error Error correction
905-2792	Error message Tipo de evento Cause of error Error correction
905-2793	Error message Tipo de reacción Cause of error Error correction
905-2794	Error message Señal para OK Cause of error Error correction
905-2795	Error message Reacción con test de evento 1 Cause of error Error correction
905-2796	Error message Reacción con test de evento 2 Cause of error Error correction
905-2797	Error message Reacción con test de evento 3 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2798	Error message Valor de repasado [D] Cause of error Error correction
905-2799	Error message Avance repasado [F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message Número de repeticiones [E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message Nº de recorridos vacíos [H] Cause of error Error correction
905-279C	Error message Angulo de profundización [Q] Cause of error Error correction
905-279D	Error message Repasado tras número de piezas Cause of error Error correction
905-279E	Error message Número diamante cara externa Cause of error Error correction
905-279F	Error message Número diamante cara interna Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27A0	Error message Tipo de repasado Cause of error Error correction
905-27A1	Error message Estrategia de repasado Cause of error Error correction
905-27A2	Error message Sobrante en el diámetro Cause of error Error correction
905-27A3	Error message Sobrante en la arista externa Cause of error Error correction
905-27A4	Error message Sobrante en la arista interna Cause of error Error correction
905-27A5	Error message Número de válvula Cause of error Error correction
905-27A6	Error message Código de operación Cause of error Error correction
905-27A7	Error message Tipo desalineación 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27A8	Error message Tipo de retracción 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction
905-27A9	Error message Compon. X direcc. profundiz. Cause of error Error correction
905-27AA	Error message Compon. Z direcc. profundiz. Cause of error Error correction
905-27AB	Error message Valor retrac. repasado interm. Cause of error Error correction
905-27AC	Error message Compon. X de la retracción Cause of error Error correction
905-27AD	Error message Compon. Z de la retracción Cause of error Error correction
905-27AE	Error message Retracción en X (incl. direcc.) Cause of error Error correction
905-27AF	Error message Retracción en Z (incl. direcc.) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27B0	Error message Velocidad retracción (0=FMAX) Cause of error Error correction
905-27B1	Error message Sensor activado Cause of error Error correction
905-27B2	Error message Control dimensional activado Cause of error Error correction
905-27B3	Error message Válvula control dimensional Cause of error Error correction
905-27B4	Error message Inic. direct. repasado interm. Cause of error Error correction
905-27B5	Error message Iniciar movimiento oscilante Cause of error Error correction
905-27B6	Error message Preset de inicio para X Cause of error Error correction
905-27B7	Error message Activación eje C Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27B8	Error message Preset de inicio para Y Cause of error Error correction
905-27B9	Error message Posición final Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Preset de inicio para X Cause of error Error correction
905-27BB	Error message Avance para posicionamiento C Cause of error Error correction
905-27BC	Error message Preset de inicio para R (radio) Cause of error Error correction
905-27BD	Error message Preset de inicio para H (ángulo) Cause of error Error correction
905-27BE	Error message Preset de inicio para B Cause of error Error correction
905-27BF	Error message Preset de inicio para C Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27C0	Error message Preset de inicio para C Cause of error Error correction
905-27C1	Error message Corrección de la hta. Cause of error Error correction
905-27C2	Error message Número de revoluciones Cause of error Error correction
905-27C3	Error message Reinicio movimiento no cilíndr. Cause of error Error correction
905-27C4	Error message Paro movimiento no cilíndrico Cause of error Error correction
905-27C5	Error message No aproxim. con sistema medida Cause of error Error correction
905-27C6	Error message Diámetro Q400 Cause of error Error correction
905-27C7	Error message Ancho Q401 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27C8	Error message Descarga Q402 Cause of error Error correction
905-27C9	Error message Profundidad Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message Angulo Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message Angulo Q405 Cause of error Error correction
905-27CC	Error message Radio Q406 Cause of error Error correction
905-27CD	Error message Radio Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message Radio Q408 Cause of error Error correction
905-27CF	Error message Diámetro mínimo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27D0	Error message Ancho mínimo Cause of error Error correction
905-27D1	Error message Tipo de muela Cause of error Error correction
905-27D2	Error message Tipo de muela Cause of error Error correction
905-27D3	Error message N° herramienta Cause of error Error correction
905-27D4	Error message Angulo Q414 Cause of error Error correction
905-27D5	Error message Velocidad de corte Cause of error Error correction
905-27D6	Error message Número de puesto Cause of error Error correction
905-27D7	Error message Diámetro máximo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27D8	Error message Diámetro mínimo Cause of error Error correction
905-27D9	Error message Ancho máximo Cause of error Error correction
905-27DA	Error message Ancho mínimo Cause of error Error correction
905-27DB	Error message Ancho chaflán Q421 Cause of error Error correction
905-27DC	Error message Angulo chaflan Q422 Cause of error Error correction
905-27DD	Error message Radio esquina Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message longitud de lado: Q424 Cause of error Error correction
905-27DF	Error message Angulo de alivio Q425 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27E0	Error message Profundidad alivio Q426 Cause of error Error correction
905-27E1	Error message Longitud receso Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message Radio de salida Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message Profundidad total Q429 Cause of error Error correction
905-27E4	Error message Distancia de seguridad X Cause of error Error correction
905-27E5	Error message Distancia de seguridad Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message Distancia de seguridad Z Cause of error Error correction
905-27E7	Error message Arista X Q433 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27E8	Error message Mínimo (V) Cause of error Error correction
905-27E9	Error message Máximo (V) Cause of error Error correction
905-27EA	Error message Pulley del motor Cause of error Error correction
905-27EB	Error message Pulley de la muela Cause of error Error correction
905-27EC	Error message Radio Q438 Cause of error Error correction
905-27ED	Error message Longitud Q 439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message Longitud Q440 Cause of error Error correction
905-27EF	Error message Número de puesto Q441 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27F0	Error message Puesto lógico Q442 Cause of error Error correction
905-27F1	Error message Alineación Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message Tipo de repasador Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message Posición actual X Q445 Cause of error Error correction
905-27F4	Error message Posición actual Z Q446 Cause of error Error correction
905-27F5	Error message Velocidad Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message Ancho Q448 Cause of error Error correction
905-27F7	Error message Compensación Q449 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27F8	Error message Posición nominal X Q450 Cause of error Error correction
905-27F9	Error message Posición nominal Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message Tipo herram. (selec. c. softkey) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message Radio Q453 Cause of error Error correction
905-27FC	Error message Longitud Q454 Cause of error Error correction
905-27FD	Error message Longitud Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message Diámetro X Q456 Cause of error Error correction
905-27FF	Error message Longitud Z Q457 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2800	Error message Posición actual X Q458 Cause of error Error correction
905-2801	Error message Posición actual Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message Selección de la arista Q460 Cause of error Error correction
905-2803	Error message Selección forma muela Q461 Cause of error Error correction
905-2804	Error message Posición X Q462 Cause of error Error correction
905-2805	Error message Posición Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message N° (1...4) de la posición Q464 Cause of error Error correction
905-2807	Error message N° posiciones seguridad Q465 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2808	Error message NPV-X Q466 Cause of error Error correction
905-2809	Error message NPV-Z Q467 Cause of error Error correction
905-280A	Error message Selec. pto. referencia Q468 Cause of error Error correction
905-280B	Error message Borrar registro o estado Cause of error Error correction
905-280C	Error message Valor medido en sistema de ejes Cause of error Error correction
905-280D	Error message Eje Cause of error Error correction
905-280E	Error message Número de eje Cause of error Error correction
905-280F	Error message Bloque parámetro Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2810	Error message Entrada palpador X12 ó X13 Cause of error Error correction
905-2811	Error message Nombre del pgm no cilíndrico Cause of error Error correction
905-2812	Error message Nombre muela rectificar Cause of error Error correction
905-2813	Error message ¿Valor tolerancia 1? Cause of error Error correction
905-2814	Error message ¿Valor tolerancia 2? Cause of error Error correction
905-2815	Error message ¿Límite de avance? Cause of error Error correction
905-2816	Error message Ls Cause of error Error correction
905-2817	Error message Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2818	Error message P Cause of error Error correction
905-2819	Error message T Cause of error Error correction
905-281A	Error message D Cause of error Error correction
905-281B	Error message B Cause of error Error correction
905-281C	Error message H Cause of error Error correction
905-281D	Error message K Cause of error Error correction
905-281E	Error message C Cause of error Error correction
905-281F	Error message S Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2820	Error message V Cause of error Error correction
905-2821	Error message S Cause of error Error correction
905-2822	Error message W Cause of error Error correction
905-2823	Error message L 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

Número de error	Descripción
905-2828	Error message E Cause of error Error correction
905-2829	Error message Ve Cause of error Error correction
905-282A	Error message M Cause of error Error correction
905-282B	Error message Vm Cause of error Error correction
905-282C	Error message K Cause of error Error correction
905-282D	Error message Vk Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2830	Error message F Cause of error Error correction
905-2831	Error message D Cause of error Error correction
905-2832	Error message H Cause of error Error correction
905-2833	Error message Nº herramienta Cause of error Error correction
905-2834	Error message Número de error Cause of error Error correction
905-2835	Error message Consec. del error Cause of error Error correction
905-2836	Error message Nivel de error Cause of error Error correction
905-2837	Error message W_PL Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2838	Error message D_PL Cause of error Error correction
905-2839	Error message E Cause of error Error correction
905-283A	Error message B Cause of error Error correction
905-283B	Error message E Cause of error Error correction
905-283C	Error message NR Cause of error Error correction
905-283D	Error message D_Nr Cause of error Error correction
905-283E	Error message D1 Cause of error Error correction
905-283F	Error message D2 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2840	Error message D3 Cause of error Error correction
905-2841	Error message K Cause of error Error correction
905-2842	Error message Q Cause of error Error correction
905-2843	Error message L Cause of error Error correction
905-2844	Error message D Cause of error Error correction
905-2845	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-2846	Error message Borrar X Cause of error Error correction
905-2848	Error message Generar amplitud Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2849	Error message Definir herramienta Cause of error Error correction
905-284A	Error message Continuar Cause of error Error correction
905-284F	Error message Tipo repasador cabe. Cause of error Error correction
905-2850	Error message Tipo repasad. Loseta Cause of error Error correction
905-2851	Error message Tipo repasador Diam. Cause of error Error correction
905-2852	Error message Alineación Cause of error Error correction
905-2853	Error message Repasador teach Cause of error Error correction
905-2854	Error message Repasador nuevo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2856	Error message Proporción Cause of error Error correction
905-2859	Error message Car. nuevo los datos Cause of error Error correction
905-285D	Error message Criterios búsqueda Cause of error Error correction
905-285E	Error message Confirmar datos Cause of error Error correction
905-2861	Error message Siguiendo idéntico Cause of error Error correction
905-2862	Error message Idéntico previo Cause of error Error correction
905-2863	Error message Información herraam. Cause of error Error correction
905-2864	Error message Rectificado interno Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2865	Error message Rectificado externo Cause of error Error correction
905-2866	Error message Datos general. muela Cause of error Error correction
905-2867	Error message Plato de torno Cause of error Error correction
905-2868	Error message Muela angular Cause of error Error correction
905-2869	Error message Muela recta Cause of error Error correction
905-286A	Error message Fin 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

Número de error	Descripción
905-286D	Error message X Cause of error Error correction
905-286E	Error message Z Cause of error Error correction
905-286F	Error message X Cause of error Error correction
905-2870	Error message Z Cause of error Error correction
905-2871	Error message X Cause of error Error correction
905-2872	Error message Z Cause of error Error correction
905-2873	Error message F1 Cause of error Error correction
905-2874	Error message F2 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2875	Error message F Cause of error Error correction
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message Camino de búsqueda 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

Número de error	Descripción
905-287E	Error message A Cause of error Error correction
905-287F	Error message I Cause of error Error correction
905-2880	Error message M91 Cause of error Error correction
905-2881	Error message E Cause of error Error correction
905-2882	Error message ER1 Cause of error Error correction
905-2883	Error message ER2 Cause of error Error correction
905-2884	Error message K Cause of error Error correction
905-2885	Error message ER3 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2886	Error message ER4 Cause of error Error correction
905-2887	Error message ER5 Cause of error Error correction
905-2888	Error message ER6 Cause of error Error correction
905-2889	Error message E Cause of error Error correction
905-288A	Error message E Cause of error Error correction
905-288B	Error message S Cause of error Error correction
905-288C	Error message E Cause of error Error correction
905-288D	Error message K Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-288E	Error message E Cause of error Error correction
905-288F	Error message R Cause of error Error correction
905-2890	Error message S Cause of error Error correction
905-2891	Error message R1 Cause of error Error correction
905-2892	Error message R2 Cause of error Error correction
905-2893	Error message R3 Cause of error Error correction
905-2894	Error message D Cause of error Error correction
905-2895	Error message F Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2896	Error message E Cause of error Error correction
905-2897	Error message H Cause of error Error correction
905-2898	Error message Q Cause of error Error correction
905-2899	Error message N Cause of error Error correction
905-289A	Error message Nº diam. cara ext. Cause of error Error correction
905-289B	Error message Nº diam. cara int. Cause of error Error correction
905-289C	Error message Tipo de repasado Cause of error Error correction
905-289D	Error message Estrategia repasado Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-289E	Error message D Cause of error Error correction
905-289F	Error message O Cause of error Error correction
905-28A0	Error message I Cause of error Error correction
905-28A1	Error message V Cause of error Error correction
905-28A2	Error message C Cause of error Error correction
905-28A3	Error message RL Cause of error Error correction
905-28A4	Error message RA Cause of error Error correction
905-28A5	Error message dX Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28A6	Error message dZ Cause of error Error correction
905-28A7	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28A8	Error message dXA Cause of error Error correction
905-28A9	Error message dZA Cause of error Error correction
905-28AA	Error message AX Cause of error Error correction
905-28AB	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28AC	Error message FA Cause of error Error correction
905-28AD	Error message SA Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28AE	Error message MA Cause of error Error correction
905-28AF	Error message MV Cause of error Error correction
905-28B0	Error message D_OK Cause of error Error correction
905-28B1	Error message P Cause of error Error correction
905-28B2	Error message X Cause of error Error correction
905-28B3	Error message E Cause of error Error correction
905-28B4	Error message Y Cause of error Error correction
905-28B5	Error message C Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28B6	Error message Z Cause of error Error correction
905-28B7	Error message F Cause of error Error correction
905-28B8	Error message R Cause of error Error correction
905-28B9	Error message H Cause of error Error correction
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction
905-28BB	Error message C Cause of error Error correction
905-28BC	Error message C Cause of error Error correction
905-28BD	Error message COR Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28BE	Error message COUNT Cause of error Error correction
905-28BF	Error message RESET Cause of error Error correction
905-28C0	Error message STOPP Cause of error Error correction
905-28C1	Error message U Cause of error Error correction
905-28C2	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-28C3	Error message Ancho de la muela Cause of error Error correction
905-28C4	Error message Descarga Cause of error Error correction
905-28C5	Error message Profundidad la muela Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28C6	Error message Angulo inclinable Cause of error Error correction
905-28C7	Error message Angulo esquina Cause of error Error correction
905-28C8	Error message Radio esquina RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message Radio esquina RV1 Cause of error Error correction
905-28CA	Error message Radio esquina RV2 Cause of error Error correction
905-28CB	Error message Diámetro mínimo Cause of error Error correction
905-28CC	Error message Ancho mínimo Cause of error Error correction
905-28CD	Error message recto, incl., plano Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28CE	Error message externo / interno Cause of error Error correction
905-28D0	Error message Offset eje B Cause of error Error correction
905-28D1	Error message Velocidad de corte Cause of error Error correction
905-28D2	Error message N° puesto (0...99) Cause of error Error correction
905-28D3	Error message Límite super. diam. Cause of error Error correction
905-28D4	Error message Límite inf. diámetro Cause of error Error correction
905-28D5	Error message Límite superior ancho Cause of error Error correction
905-28D6	Error message Límite infer. ancho Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28D7	Error message Anchura Cause of error Error correction
905-28D8	Error message Ángulo Cause of error Error correction
905-28D9	Error message Radio Cause of error Error correction
905-28DA	Error message Longitud lado Cause of error Error correction
905-28DB	Error message Ángulo Cause of error Error correction
905-28DC	Error message Profundidad Cause of error Error correction
905-28DD	Error message Longitud Cause of error Error correction
905-28DE	Error message Radio Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28DF	Error message Profundidad Cause of error Error correction
905-28E0	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-28E1	Error message Lado externo Cause of error Error correction
905-28E2	Error message Lado interno Cause of error Error correction
905-28E3	Error message Selección de arista Cause of error Error correction
905-28E4	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction
905-28E5	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction
905-28E6	Error message Diámetro Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28E7	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-28E8	Error message Radio del diamante Cause of error Error correction
905-28E9	Error message Longitud L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message Longitud L2 Cause of error Error correction
905-28EB	Error message Puesto del repasador Cause of error Error correction
905-28EC	Error message Puesto del repasador Cause of error Error correction
905-28ED	Error message Alineación Cause of error Error correction
905-28EE	Error message Tipo de repasador Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28EF	Error message Posición repasador Cause of error Error correction
905-28F0	Error message Posición repasador Cause of error Error correction
905-28F1	Error message Cabezal repasador Cause of error Error correction
905-28F2	Error message Ancho de la loseta Cause of error Error correction
905-28F3	Error message Tipo de compensación Cause of error Error correction
905-28F4	Error message Posición repasador Cause of error Error correction
905-28F5	Error message Posición repasador Cause of error Error correction
905-28F6	Error message Tipo de herramienta Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28F7	Error message Radio del palpador Cause of error Error correction
905-28F8	Error message Longitud L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message Longitud L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message Calibrar Cause of error Error correction
905-28FF	Error message Forma de la muela Cause of error Error correction
905-2903	Error message Posición seguridad Cause of error Error correction
905-2905	Error message Desplaz. cero-pieza Cause of error Error correction
905-2906	Error message Calibrar Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2907	Error message E Cause of error Error correction
905-2908	Error message Sistema de ejes Cause of error Error correction
905-2909	Error message Radio Cause of error Error correction
905-290A	Error message A Cause of error Error correction
905-290B	Error message Eje Cause of error Error correction
905-290C	Error message P Cause of error Error correction
905-290D	Error message Entrada palpador Cause of error Error correction
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-290F	Error message Nombre de la muela Cause of error Error correction
905-2910	Error message TOLERANCIA 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message TOLERANCIA 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message ¿Límite de avance? Cause of error Error correction
905-2913	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2914	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2915	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2916	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2917	Error message Lado externo Cause of error Error correction
905-2918	Error message Lado interno Cause of error Error correction
905-2919	Error message Datos básicos Cause of error Error correction
905-291A	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction
905-291B	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction
905-291C	Error message Proporción Cause of error Error correction
905-291D	Error message Equipo puesto 0 Cause of error Error correction
905-291E	Error message Equipo puesto 1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-291F	Error message Equipo puesto 2 Cause of error Error correction
905-2920	Error message Equipo puesto 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message Equipo puesto 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message Equipo puesto 5 Cause of error Error correction
905-2923	Error message Equipo puesto 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message Equipo puesto 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message Equipo puesto 8 Cause of error Error correction
905-2926	Error message Equipo puesto 9 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2927	Error message Visualizar muela Cause of error Error correction
905-2928	Error message Visualizar fresa Cause of error Error correction
905-2929	Error message Visualiz. reavivad. Cause of error Error correction
905-292A	Error message Visualizas palpador Cause of error Error correction
905-292B	Error message Visualizar taladro Cause of error Error correction
905-292C	Error message Criterios búsqueda Cause of error Error correction
905-292D	Error message Palpador/esfera med Cause of error Error correction
905-292E	Error message Repasador nuevo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-292F	Error message Definir repasador Cause of error Error correction
905-2930	Error message Definir repasador Cause of error Error correction
905-2931	Error message Definir repasador Cause of error Error correction
905-2932	Error message Definir alineación Cause of error Error correction
905-2933	Error message Pos. repasador Cause of error Error correction
905-2934	Error message Pos. repasador Cause of error Error correction
905-2935	Error message Calibrar: selec. de Cause of error Error correction
905-2936	Error message Generar posiciones Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2937	Error message Generar amplitud Cause of error Error correction
905-2938	Error message Forma de la muela Cause of error Error correction
905-2939	Error message Pieza NPV Cause of error Error correction
905-293A	Error message Muela rectific. NPV Cause of error Error correction
905-293B	Error message Posición seguridad Cause of error Error correction
905-293C	Error message Nº pos. seguridad Cause of error Error correction
905-293D	Error message Instrucción T Cause of error Error correction
905-293E	Error message Instrucción Q Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2940	Error message Rectificado roscas Cause of error Error correction
905-2941	Error message Tronzado de roscas Cause of error Error correction
905-2942	Error message Oscilación roscas Cause of error Error correction
905-2943	Error message Eje C Cause of error Error correction
905-2944	Error message Iniciar rectificado Cause of error Error correction
905-2945	Error message Fin rectificado Cause of error Error correction
905-2946	Error message Config. oscilar Cause of error Error correction
905-2947	Error message Config.param.oscil. Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2948	Error message Pos.ini. profundiz. Cause of error Error correction
905-2949	Error message Pasada asíncrona Cause of error Error correction
905-294A	Error message Pasada síncrona Cause of error Error correction
905-294B	Error message Pasada en general Cause of error Error correction
905-294C	Error message Pas.sist.med.asinc. Cause of error Error correction
905-294D	Error message Pas.sist.med.sinc. Cause of error Error correction
905-294E	Error message Pasada palpador Cause of error Error correction
905-294F	Error message Pas.conduc.sonido Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2950	Error message Pasada palpador Cause of error Error correction
905-2951	Error message Repasado general Cause of error Error correction
905-2952	Error message Zwischenabrichten Cause of error Error correction
905-2953	Error message Cargar pgm contorno Cause of error Error correction
905-2954	Error message Inicio pgm contorno Cause of error Error correction
905-2955	Error message Fin pgm contorno Cause of error Error correction
905-2956	Error message Inicio pgm contorno Cause of error Error correction
905-2957	Error message Stop pgm contorno Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2958	Error message Pasada def. asincr. Cause of error Error correction
905-2959	Error message Pasada def. sincr. Cause of error Error correction
905-295A	Error message Pasada def. general Cause of error Error correction
905-295B	Error message Asignación override Cause of error Error correction
905-295C	Error message Inicio rectificado Cause of error Error correction
905-295D	Error message Stop rectificado Cause of error Error correction
905-295E	Error message Estado rectificado Cause of error Error correction
905-295F	Error message Esperar fin rectific. Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2960	Error message Activar evento Cause of error Error correction
905-2961	Error message Desactivar evento Cause of error Error correction
905-2962	Error message Comprobar evento Cause of error Error correction
905-2963	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2964	Error message Cabezal muela Cause of error Error correction
905-2965	Error message Abrichterdaten Cause of error Error correction
905-2966	Error message Calibrar Cause of error Error correction
905-2967	Error message Posición seguridad Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2968	Error message Pieza NPV Cause of error Error correction
905-2969	Error message Muela rectific. NPV Cause of error Error correction
905-296A	Error message Instrucción T Cause of error Error correction
905-296B	Error message Instrucción Q Cause of error Error correction
905-296C	Error message Estado de la muela Cause of error Error correction
905-296D	Error message Borrar repasador Cause of error Error correction
905-296E	Error message Selecc.bloque param. Cause of error Error correction
905-296F	Error message Iniciar repasador Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2970	Error message Volver hacia atrás Cause of error Error correction
905-2971	Error message Compensar muela Cause of error Error correction
905-2972	Error message Sistema de refer. Cause of error Error correction
905-2973	Error message Comando PLC Cause of error Error correction
B17-0114	Error message Error en cálculo datos de corte: WMAT definido varias veces Cause of error In the WMAT table, an entry is defined repeatedly. Error correction - Correct the entry