



Lista de erros

TNC7
TNC7 basic
TNC7 go
Software NC
xxxxxx-20

Lista de erros

Válido para:

81762x-20

Versão:

10/2025

Copyright © 2025 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Reservados todos os direitos.

Lista de todas as mensagens de erro NC

Número de erro	Descrição
120-0006	Error message Softkey de configuração ilegível Cause of error A Softkey indicada não está contida nos dados de configuração Error correction Comprovar os dados de configuração
120-0007	Error message Layer de configuração ilegível Cause of error A barra de Softkeys configurada ("Layer") não se pode ler Error correction Comprovar os dados de configuração
120-0008	Error message Ciclo ou Query %1 desconhecido Cause of error Não se encontrou o ciclo ou diálogo de ciclo indicado nos dados de configuração Error correction Comprovar os dados de configuração
120-000A	Error message Não se pode gerar o menu Cause of error Problema de software na superfície de usuário Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
120-000B	Error message Parâmetro Q %1 não se pode nem escrever nem ler o valor Cause of error Problema de software na superfície de usuário Error correction Informar o serviço pós-venda.
120-000C	Error message Grupo de softkeys sem o primeiro elemento Cause of error Nos dados de configuração indicou-se um grupo de Softkeys, mas não se marcou nenhuma delas como "primeira" Error correction Modificar os dados de configuração
120-000D	Error message Tipo de softkey sem suporte Cause of error No decorrer de um diálogo de ciclo utilizou-se um tipo de Softkey não admitido Error correction Modificar os dados de configuração
120-000E	Error message ID Resource inválido Cause of error Problema de software na superfície de usuário Error correction Informar o serviço pós-venda.
120-000F	Error message Dados de configuração para o ciclo inválidos Cause of error Definiram-se demasiadas Softkeys num diálogo de ciclo Error correction Modificar os dados de configuração
120-0013	Error message Erro na superfície do usuário Cause of error Problema de software na superfície de usuário Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
120-0016	Error message Cause of error Erro de software interno em Frontend/Diálogos Error correction Informar o serviço pós-venda.
120-001E	Error message Não se pode conectar com a rede: %1 %2 %3 Cause of error Não foi possível estabelecer uma ligação com uma unidade de disco da rede definida pela gestão da rede. Error correction - Abra as ligações de rede através do gestor de programas (softkey REDE) - Active a tecla MOD e introduza o código de rede NET123. - Registe todos os dados necessários à ligação à rede (softkey DEFINIR LIGAÇÕES REDE) - Verifique a exactidão e forma de escrita dos dados de introdução para a ligação à rede
120-001F	Error message Não se encontra o ficheiro '%1' Cause of error Não se encontrou um ficheiro necessário na posição indicada. Error correction p.ex., comprovar se o nome e o caminho estão bem escritos. Copiar eventualmente o ficheiro no directório requerido.
120-0027	Error message Não se pode abrir o servidor de configuração Queue Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
120-0028	Error message Não se pode ler os dados de configuração '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
120-002E	Error message Não se encontra o caminho '%1' Cause of error Não se encontrou uma unidade ou directório necessário. Error correction Comprovar a escrita do caminho.
120-0041	Error message Nenhuns ficheiros disponíveis para ajuda online (*.CHM) Cause of error Não é possível mostrar a ajuda sensível ao contexto, porque não estão disponíveis ficheiros de ajuda online *.CHM. Deve fazer o download dos ficheiros *.CHM da Homepage da HEIDENHAIN e guardá-los no comando, na subpasta do seu idioma nacional. Respeite as indicações no manual do utilizador. Error correction - Faça o download dos ficheiros de ajuda da Homepage da HEIDENHAIN (www.heidenhain.de): > www.heidenhain.de > Documentação e informações > Documentação do utilizador - Descomprima o ficheiro ZIP e transfira os ficheiros *.CHM para o comando
125-0067	Error message Erro ao guardar o conteúdo do écran no ficheiro %1 Cause of error Ocorreu um erro ao guardar o conteúdo do ecrã no ficheiro. Error correction Por favor, crie espaço de memória adicional, apagando ficheiros que já não são necessários ou entre em contacto com a assistência técnica do comando.
125-0068	Error message Não se encontra o ficheiro fonte %1 Cause of error Um dos ficheiros representados na lista de ficheiros exemplo não se pode direccionar como fonte, Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
125-0069	Error message Não se pode copiar o ficheiro de exemplo %1. Código de erro %2 Cause of error Um dos ficheiros representados na lista de ficheiros exemplo não se pode copiar Error correction Informar o serviço pós-venda.
125-006A	Error message Não está disponível lista de cópia dos ficheiros de exemplo %1 Cause of error O ficheiro que contém a lista de ficheiros exemplo não está disponível Error correction Informar o serviço pós-venda.
125-006C	Error message Erro na actualização de software: %1 Cause of error Error correction
125-006D	Error message As regras de actualização não estão cumpridas Cause of error Uma ou mais regras de actualização não foram cumpridas. Error correction Informar o fabricante da máquina
125-006E	Error message Ficheiro de actualização inválido ou inexistente Cause of error O ficheiro de actualização não foi encontrado ou não contém uma actualização válida. Error correction Informar o fabricante da máquina
125-006F	Error message Erro na soma de controlo durante a actualização Cause of error As somas de controlo não condizem com os ficheiros de actualização. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
125-0070	Error message Registo de assinatura inválido durante a actualização Cause of error Foi encontrado um registo de assinatura inválido num ficheiro de actualização. Error correction Informar o fabricante da máquina
125-0071	Error message Espaço de memória insuficiente. Actualização impossível. Cause of error Não existe espaço de memória disponível suficiente no suporte de dados para aí arquivar a actualização. Error correction Libertar espaço de memória
125-0072	Error message Ficheiro de cópia de segurança não encontrado. Cause of error Durante a actualização de software, o comando cria automaticamente um ficheiro de backup para reposição do estado anterior do software. O ficheiro de backup não foi encontrado no suporte de dados. Error correction Mude para o directório em que se encontra o ficheiro de backup.
125-0075	Error message O ficheiro ZIP não contém nenhum setup do comando Cause of error Foi seleccionado um ficheiro ZIP para actualização do software que não contém ficheiros de setup para o comando. Error correction - Verificar o ficheiro ZIP
125-00D2	Error message Não foi possível escrever os dados de configuração '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
125-00D4	Error message Nos dados de configuração não há tempos de funcionamento activados para editar. Cause of error Apesar da introdução correcta da chave não é possível a edição dos tempos de funcionamento porque todos os campos dos tempos de funcionamento estão bloqueados anti a edição nos dados de configuração. Error correction Desbloquear os campos necessários nos dados de configuração.
125-0117	Error message A lista de ligações está cheia. Cause of error Quantidade máxima de ligações configuráveis alcançada. Error correction Elimine uma ligação antes de adicionar uma nova.
125-011F	Error message Impossível estabelecer ligação com DNC Cause of error Não foi possível estabelecer uma ligação com DNC. Error correction
125-0120	Error message Pedido de TeleService incorrecto Cause of error Não foi possível enviar o pedido de TeleService. Error correction Verifique as ligações em rede e tente novamente.
125-0121	Error message Pedido de TeleService incorrecto Cause of error O parâmetro da máquina para TeleService não está configurado correctamente. Error correction O parâmetro da máquina para TeleService "CfgServiceRequest" deve ser configurado correctamente.

Número de erro	Descrição
125-0149	Error message Os limites de deslocação não foram aceites Cause of error Não foi possível aceitar a introdução de um ou mais limites da margem de deslocação. Causas - O intervalo de valores introduzido para o eixo módulo é maior que 360°. - Está a ser executado um programa NC. Error correction - Ajustar os valores de introdução e aplicar novamente. - Aceitar novamente os limites de deslocação após a execução do programa.
125-014A	Error message Introdução não atuante Cause of error A introdução não foi aceite. Causas possíveis: - Introduziu um carácter não permitido. São permitidos os seguintes caracteres: 1234567890.- - Introduziu demasiados caracteres antes ou depois do separador decimal. Error correction Verificar e corrigir os valores de introdução.
125-014B	Error message A cinemática não foi comutada Cause of error A seleção da cinemática não foi realizada. Causas possíveis: - Está a ser executado um programa NC - A inclinação do plano de maquinagem (softkey 3D ROT, função PLANE, ciclo 19) está ativa - A cinemática está incorreta Error correction - Comutar novamente a cinemática após a execução do programa - Desativar Inclinar plano de maquinagem: - Definir a inclinação manual como inativa através da softkey 3D ROT ou - Desativar a inclinação comandada através da função PLANE ou do ciclo 19 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
125-0163	Error message A unidade de medição não foi comutada Cause of error Não foi possível executar a comutação da unidade de medição da visualização de posições. Causa possível: - Está a ser executado um programa NC Error correction - Comutar novamente a unidade de medição após a execução do programa
126-0072	Error message Erro durante o auto-teste Cause of error Durante o auto-teste, foi recebida uma mensagem inválida. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
126-0075	Error message Erro durante o auto-teste Cause of error Ocorreu um erro durante o autoteste. Error correction - Verificar a cablagem e funcionamento corretos dos circuitos de paragem de emergência ES.A e ES.B - Informar o serviço de assistência técnica
126-0076	Error message Erro durante o auto-teste Cause of error Ocorreu um erro durante o autoteste. Error correction - Verificar a cablagem e funcionamento corretos dos circuitos de paragem de emergência ES.A e ES.B - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
126-007F	Error message Não é possível iniciar o auto-teste Cause of error Ocorreu um erro antes do auto-teste (teste de paragem de emergência) que impede o início do teste: - Ocorreu um erro da paragem de emergência - O botão de paragem de emergência foi pressionado - Circuito de paragem de emergência avariado - Temperatura interna de um componente HSCI demasiado alta - Temperatura interna de um componente HSCI demasiado baixa - Ventilador de um componente HSCI avariado - Falta tensão de alimentação num componente ou é demasiado baixa ou alta - A cablagem HSCI falta ou está avariada Error correction - Ter em atenção outras mensagens - Determinar com o diagnóstico de bus HSCI quais os componentes que acusam erro - Verificar o circuito de paragem de emergência - Verificar a tensão de alimentação dos componentes HSCI afectados - Controlar a cablagem HSCI - Se necessário, substituir o componente HSCI avariado - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
126-010F	Error message CC funciona apenas com 500 MHz Cause of error No sistema encontra-se, pelo menos, uma unidade de controlador CC que é impulsionada apenas com 500 MHz. Em combinação com a aplicação de funções de regulação adaptativa, isso causa problemas de desempenho. Error correction - Verificar e, se necessário, substituir CCs - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
126-0110	Error message Software NC não ativado para a aplicação FS Cause of error - O sistema de comando (hardware) foi reconhecido como sistema com Segurança Funcional FS da HEIDENHAIN. No entanto, o software NC instalado não está habilitado para aplicações que utilizam a Segurança Funcional FS da HEIDENHAIN integrada. - Software de teste ou software NC não habilitado para a aplicação da Segurança Funcional FS integrada instalado Error correction - Instale no seu comando uma versão de software NC que esteja habilitada para aplicações com Segurança Funcional FS da HEIDENHAIN integrada. - Informar o serviço de assistência técnica.
126-0111	Error message Definidas demasiadas portas de desligamento Cause of error No ficheiro IOC foi definida mais do que uma saída para desligar a máquina depois do encerramento. Isso não é permitido. Pode ser definida, no máximo, uma saída. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração IO
126-0112	Error message Porta de desligamento em sistema de bus incorreto Cause of error A saída para desligar a máquina após o encerramento do comando foi definida para um sistema de bus incorreto. Os sistemas de bus permitidos são módulos PL externos com interface HSCI ou módulos PL internos. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração IO
126-0113	Error message Saída do PLC para desligamento com definições múltiplas Cause of error Está definida uma saída PLC para encerrar o comando (porta de desligamento) tanto no ficheiro IOC, como nos dados de configuração (parâmetros de máquina). Tenha em conta que o registo nos dados de configuração (parâmetros de máquina) é prioritário. Error correction - Verificar a configuração IO - Verificar o dado de configuração DisplaySettings/CfgShutdown (parâmetro de máquina número 101600) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
126-0114	Error message Desligamento automático impossível Cause of error Não é possível ativar o desligamento da máquina após o encerramento do comando, porque a configuração IO não coincide com a estrutura de hardware efetiva. - O comando está a funcionar em modo de simulação - O ficheiro IOC não é adequado para a estrutura de hardware - As opções na configuração não estão definidas corretamente Error correction - Verificar a estrutura de hardware - Verificar a configuração IO - Verificar as opções - Informar o serviço de assistência técnica
126-0115	Error message Saída do PLC para desligamento definida incorretamente Cause of error A saída para desligar a máquina após o encerramento do comando foi configurada erradamente: - Foi endereçada uma saída no PL interno (por exemplo, em UEC, UMC), embora não exista nenhum PL interno. - O endereço da saída está fora do intervalo admissível de 00..030. Error correction Verificar os dados de configuração (parâmetro de máquina número 101600).
126-0116	Error message Saída do PLC para desligamento configurada incorretamente Cause of error A saída PLC para desligar a máquina após o encerramento do comando foi configurada erradamente. - Foi endereçada uma saída num dispositivo HSCI, embora nenhum aparelho esteja ligado ao comando através de HSCI. - O dispositivo HSCI endereçado não é um PL. - A saída endereçada não existe no PL. Error correction - Verificar os dados de configuração (parâmetro de máquina número 101600) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
126-0117	Error message Saída do PLC para desligamento configurada incorretamente Cause of error A saída PLC para desligar a máquina após o encerramento do comando foi configurada erradamente. As definições no dado de configuração CfgShutdown não são aplicáveis a um PL integrado (por exemplo, em UEC, UMC) nem a um PL conectado através de HSCI (por exemplo, PLB 62xx). Definições de saída no PL interno: - powerOffDevice: não atribuído - powerOffSlot: não atribuído - powerOffPort: número da saída no PL interno (intervalo de valores: 0..30) Definições de saída num PL conectado através de HSCI: - powerOffDevice: endereço de bus do PL - powerOffSlot: número de ranhura do módulo (0 para módulo do sistema e UEC11x) - powerOffPort: número da saída comutante Error correction - Verificar os dados de configuração (parâmetro de máquina número 101600) - Informar o serviço de assistência técnica
126-0118	Error message Saída do PLC para desligamento configurada incorretamente Cause of error Selecionou-se o desligamento automático da máquina após o encerramento do comando, mas não foi definida nenhuma saída PLC nos dados de configuração nem no ficheiro IOC para esse efeito. Error correction - Definir uma saída PLC para o desligamento no ficheiro IOC ou nos dados de configuração - Informar o serviço de assistência técnica
126-0119	Error message Nome de chave %1 para script OEM longo demais Cause of error - O nome de chave utilizado para o script Python a iniciar no arranque é comprido demais. Admitem-se, no máximo, 10 caracteres. Error correction - Alterar o dado de configuração

Número de erro	Descrição
126-011A	Error message Combinação de hardware não permitida Cause of error Na estrutura de hardware detetada existe uma combinação de componentes CC ou PL não permitida. Exemplos: - CC 6106 e CC 306 - CC 306 e UEC 112 - CC 306 e PLB, MB ou TE mais antigos (não "Gen 3 ready" ou não "Gen 3 exclusive") Error correction - Desmontar o hardware - Informar o fabricante da máquina
126-011B	Error message O erro de autoteste não foi reconhecido em %2 com o endereço HSCI %3 Cause of error Durante o autoteste do aparelho, não foi recebida uma mensagem esperada. Error correction - Verificar todas as ligações de cabos do e para o aparelho - Verificar e, se necessário, substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica
126-011C	Error message Sem reação no autoteste em %2 com o endereço HSCI %3 Cause of error Durante o autoteste do aparelho, não foi recebida uma mensagem esperada. Error correction - Verificar todas as ligações de cabos do e para o aparelho - Verificar e, se necessário, substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica
126-011D	Error message O autoteste não foi executado em %2 com o endereço HSCI %3 Cause of error Durante o autoteste do aparelho, não foi recebida uma mensagem esperada. Error correction - Verificar todas as ligações de cabos do e para o aparelho - Verificar e, se necessário, substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
126-011E	Error message Autorização em falta Cause of error Não tem permissão para executar o modo de colocação em funcionamento (compensação do regulador da intensidade da corrente / determinação do ângulo de campo) Error correction - Obter a permissão NC.SetupDrive, p. ex., introduzindo a palavra-passe de um utilizador autorizado - Em seguida, reiniciar a função
126-011F	Error message Segurança não garantida Cause of error Para funções de segurança do sistema, fizeram-se alterações em dados de configuração relevantes que ainda não foram aceites. Error correction Respeite as instruções seguintes para blocos de parâmetros nos quais se tenham modificado dados de configuração. Execute uma aceitação da Segurança Funcional FS para o sistema segundo as normas do OEM se os respetivos blocos de parâmetros estiverem ativos. Encerre o sistema, confirmando a consulta em como a Segurança Funcional FS foi testada e aceite com sucesso.
126-0120	Error message Dados de configuração seguros %1 alterados Cause of error Para funções de segurança do sistema, no bloco de parâmetros indicado fizeram-se alterações em dados de configuração relevantes que ainda não foram aceites. Error correction Execute uma aceitação da Segurança Funcional FS para o sistema segundo as normas do OEM enquanto o bloco de parâmetros indicado está ativo. Encerre o sistema, confirmando a consulta em como a Segurança Funcional FS foi testada e aceite com sucesso.

Número de erro	Descrição
126-0129	Error message Comutação automática no modo de simulação DriveSimul Cause of error O comando foi comutado automaticamente para o modo de simulação "DriveSimul". Causas possíveis: - Não existe uma unidade de controlador (CC) no sistema. - São utilizados componentes da geração de acionamentos 3 com segurança externa mas sem módulo PAE. Error correction - Verificar a estrutura do hardware. - Reiniciar o comando. - Colocar a definição CfgMachineSimul/MP_simMode em "DriveSimul". - Informar o serviço de assistência técnica.
126-012A	Error message Comutação automática no modo de simulação DriveAndEmStopSimul Cause of error O comando foi comutado automaticamente para o modo de simulação "DriveAndEmStopSimul". Causa possível: - Não foi detetado nenhum PL de sistema Error correction - Verificar a estrutura do hardware - Reiniciar o comando. - Colocar a definição CfgMachineSimul/MP_simMode em "DriveAndEmStopSimul". - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
126-012B	Error message Comutação automática no modo de simulação FullSimul Cause of error O comando foi comutado automaticamente para o modo de simulação "FullSimul". Causas possíveis: - Não se detetou nenhum PL nem nenhuma consola de máquina no sistema. - Não se detetaram nenhuns dispositivos no barramento HSCI. - A definição CfgMachineSimul/MP_simMode não se coaduna com a estrutura real do hardware. Error correction - Verificar os componentes de hardware - Verificar as ligações dos cabos HSCI - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Reiniciar o comando. - Ajustar a definição CfgMachineSimul/simMode para "FullSimul" - Informar o serviço de assistência técnica
126-012E	Error message Demasiados UM ligados a um CC: índice CC %1 Cause of error - Demasiados conversores UM conectados à unidade do controlador CC referida. - Por CC só são permitidos tantos UM (ou ligações do motor), quantos os eixos possíveis no CC. Error correction - Repartir os conversores UM por mais unidades de controlador CC ou ajustar a configuração - Remover os conversores UM não utilizados (eventualmente, usar módulos de 1 eixo em lugar de módulos de 2 eixos) - Informar o serviço de assistência técnica
126-012F	Error message Componente: %1 com número de série: %2 não projetado Cause of error Num sistema com geração de acionamentos Gen 3, todos os componentes ligados ao barramento HSCI e todos os módulos de potência devem estar incluídos no projeto IOconfig. Error correction Registe posteriormente o componente em falta no projeto IOconfig

Número de erro	Descrição
126-0130	Error message Projeção com IOconfig incompleta Cause of error Num sistema com geração de acionamentos Gen 3, todos os componentes ligados ao barramento HSCI e todos os módulos de potência devem estar incluídos no projeto IOconfig. Error correction Registe posteriormente os componentes em falta no projeto IOconfig e reinicie o comando.
126-0131	Error message Não é possível iniciar TNCdiag Cause of error Erro interno Error correction Informar o serviço de assistência técnica
126-0132	Error message Muitos dispositivos HSCI conectados. Atuais: %1, Permitidos: %2 Cause of error Estão ligados demasiados dispositivos ao bus HSCI. Error correction - Modificar o projeto da máquina, para evitar que a quantidade máxima de participantes de HSCI seja excedida - Informar o fabricante da máquina
126-0133	Error message Muitos dispositivos CC/UxC conectados. Atuais: %1, Permitidos: %2 Cause of error Estão ligados demasiados dispositivos CC, UEC ou UMC ao bus HSCI. Error correction - Modificar o projeto da máquina, para evitar que a quantidade máxima de participantes de HSCI seja excedida - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
126-0134	Error message Muitos dispositivos PLB/MB/TE/UxC ligados. Atual: %1, Perm.: %2 Cause of error Estão ligados demasiados dispositivos PLB, MB, TE, UEC ou UMC ao bus HSCI. Error correction - Modificar o projeto da máquina, para evitar que a quantidade máxima de participantes de HSCI seja excedida - Informar o fabricante da máquina
126-0135	Error message Demasiadas consolas MB/TE conectadas. Atual: %1, Permit.: %2 Cause of error Estão ligadas demasiadas consolas MB ou TE ao bus HSCI. Error correction - Modificar o projeto da máquina, para evitar que a quantidade máxima de participantes de HSCI seja excedida - Informar o fabricante da máquina
126-0136	Error message Muitos dispositivos UVR conectados. Atuais: %1, Permitidos: %2 Cause of error Estão ligados demasiados dispositivos UVR ao bus HSCI. Error correction - Modificar o projeto da máquina, para evitar que a quantidade máxima de participantes de HSCI seja excedida - Informar o fabricante da máquina
126-0137	Error message Demasiados terminais E/S existentes. Atuais: %1, Permitidos: %2 Cause of error Existem demasiados terminais de E/S nos dispositivos PLB/MB/TE/UEC ou UMC. Os terminais com segurança funcional contam como um terminal. É possível que sejam detetados mais terminais do que os existentes como hardware nos dispositivos. Alguns dispositivos possuem terminais internos que são aqui incluídos devido a razões técnicas. Error correction - Modificar o projeto da máquina, para evitar que a quantidade máxima de terminais seja excedida - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
126-0138	Error message O ficheiro IOCP para o projeto de hardware não foi carregado Cause of error O sistema não conseguiu carregar o ficheiro IOCP para o projeto, porque - falta o registo do nome do caminho nos dados de configuração - não se encontrou nenhum ficheiro no nome de caminho configurado - a sintaxe do ficheiro está incorreta Error correction - Verificar a configuração e a estrutura de diretórios - Instalar o ficheiro correto
126-0139	Error message Não é possível atribuir um dispositivo HSCI projetado Cause of error O dispositivo projetado no ficheiro IOCP não pode ser atribuído ao dispositivo encontrado previamente neste endereço HSCI. Causas possíveis: - Erro ao carregar o ficheiro IOCP - Opção para configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Outro dispositivo inserido - Dispositivo não inserido no endereço ou inserido adicionalmente - Dispositivos inseridos por ordem divergente Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da cadeia HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
126-013A	Error message Não é possível atribuir o módulo projetado a um dispositivo HSCI Cause of error Um módulo projetado num dispositivo HSCI não pôde ser atribuído ao módulo encontrado previamente nesta ranhura. Causas possíveis: - Ficheiro HSCI carregado incorreto - Opção determinante para a avaliação do projeto definida incorretamente na configuração - Módulo não inserido ou inserido adicionalmente - Outro módulo inserido - Módulos inseridos por ordem errada Error correction Verifique o projeto e a configuração das opções correspondentes ou os módulos inseridos. Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
126-0143	Error message Comutação automática no modo de simulação 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

Número de erro	Descrição
126-0144	Error message Comutação automática no modo de simulação 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
126-0145	Error message Configuração de hardware não 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

Número de erro	Descrição
126-0146	Error message Combinação de hardware não 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
126-0147	Error message Comutação automática no modo de simulação 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 Defeito eletrônico no comando Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0002	Error message Erro interno fatal do sistema Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
130-0066	Error message Cause of error Erro aritmético, valor demasiado pequeno Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0067	Error message Cause of error Erro aritmético, valor demasiado grande Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0068	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0069	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-006A	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-006B	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-006C	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
130-006D	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-006F	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0070	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0096	Error message Cause of error Erro do sistema ao interromper o mecanizado Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0097	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0098	Error message Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0099	Error message Acesso ao ficheiro executado com êxito Cause of error Informação para o usuário, que acedeu ao ficheiro sem erros. Error correction

Número de erro	Descrição
130-009A	Error message Erro no sistema de arquivos Cause of error 1.) O caminho contém mais de seis directórios. 2.) O caminho contém nomes de ficheiros ou de directórios com mais de 16 caracteres. 3.) O caminho contém uma ou várias extensões de ficheiros com mais de 3 caracteres. 4.) Ao aceder ao ficheiro ocorreu um erro do sistema. Error correction 1.) 1.) e 2.) Guarde o ficheiro noutra directório ou com outro nome mais curto 3.) Guarde o ficheiro com uma extensão de como máximo 3 caracteres. 4.) Por favor, informar o serviço pós-venda
130-009B	Error message Fichero nao encontrado Cause of error Indicou-se um caminho que não remite a nenhum ficheiro. Error correction Corrigir o caminho que se indicou
130-009C	Error message Nome de arquivo ilegal Cause of error Indicou-se um caminho que não é válido (p.ex., um caminho que contém caracteres não permitidos). Error correction Corrigir o caminho que se indicou.
130-009D	Error message Demasiados ficheiros abertos Cause of error Não se pode abrir o ficheiro devido a que já estão abertos demasiados ficheiros. O número de ficheiros que podem ser abertos ao mesmo tempo está limitado. Error correction Fechar ficheiros que já não se necessitem.

Número de erro	Descrição
130-009E	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error 1.) Foi negado o acesso ao ficheiro. 2.) O ficheiro está sendo utilizado (escrita) por outra aplicação. Error correction 1.) Comprovar os direitos de acesso ao ficheiro e, dado o caso, eliminar uma eventual protecção de escrita. 2.) Fechar o ficheiro na aplicação que bloqueou o acesso ao ficheiro.
130-009F	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error O ficheiro foi aberto só para leitura e não se pode escrever nele. Error correction Guardar os ficheiros com outro caminho.
130-00A0	Error message Não se pode apagar o directório Cause of error O directório actual não se pode apagar. Error correction Por favor, escolher primeiro outro directório.
130-00A1	Error message Diretorio de ficheiros lotado Cause of error O controlo numérico não pode guardar mais ficheiros. Error correction Fechar ficheiros que já não se necessitem.
130-00A2	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error A unidade não permite nenhum posicionamento no ficheiro ou o posicionamento não se realizou ao início de uma fila. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
130-00A3	Error message Unidade de disco não preparada Cause of error Ao aceder ao ficheiro ocorreu um erro de hardware. Error correction Comprovar que a conexão do aparelho seja correcta, p.ex., a do adaptador de rede.
130-00A4	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error O ficheiro está a ser utilizado por outra aplicação. Error correction Fechar o ficheiro na aplicação que bloqueou o acesso.
130-00A5	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error O acesso a uma área determinada do ficheiro foi bloqueado por outra aplicação. Error correction Fechar o ficheiro na aplicação que bloqueou o acesso.
130-00A6	Error message Diretorio de ficheiros lotado Cause of error O ficheiro não se pôde guardar devido a que o suporte de dados está cheio. Error correction Apagar do suporte de dados os ficheiros que já não sejam necessários.
130-00A7	Error message Programa incompleto Cause of error Encontrou-se um final de ficheiro inesperado. Error correction Recuperar de novo a integridade do ficheiro
130-00A8	Error message Não é possível o acesso ao directório Cause of error Negou-se o acesso ao directório. Error correction Comprovar os direitos de acesso ao ficheiro e, dado o caso, eliminar uma eventual proteção contra escrita.

Número de erro	Descrição
130-012C	Error message Cause of error O sistema deixou de ser consistente Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-012D	Error message Cause of error Não se pode iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-012E	Error message Cause of error Não se pode iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-012F	Error message Cause of error Não se pode iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0130	Error message Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0131	Error message Cause of error Não se pôde iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
130-0132	Error message Cause of error Não se pôde iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0133	Error message Cause of error Não se pôde iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0134	Error message Cause of error Não se pôde iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0135	Error message Cause of error Não se pode iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0136	Error message Cause of error Não se pode iniciar o sistema porque não estão disponíveis todos os objectos Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
130-0137	Error message Erro: Proc. %1 termo inesperado Cause of error Um processo iniciado terminou de forma irregular. As causas possíveis são: - Script incorrecto ou erro na implementação - O espaço de memória atribuído ao script está esgotado - Outros recursos do sistema estão esgotados Error correction - Verifique as instruções no logfile do script, se necessário, modifique o script. - É possível que encontre mais instruções também no logfile do comando e do sistema operativo. - Aumente o espaço de memória atribuído ao script.
130-0190	Error message Não se pode abrir ClientQueue (%1) Cause of error Error correction
130-0191	Error message Não se pode guardar Logfile Cause of error Logfile não se pode guardar com o nome de ficheiro/caminho indicado. Error correction Introduzir outro nome de caminho/ficheiro para guardar.
130-0192	Error message ASSERTION: condição consistência incumprida Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0193	Error message INFO: %1 Cause of error Error correction
130-0194	Error message Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
130-0195	Error message Cause of error Não se pôde iniciar mais nenhum trabalho de tempo. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0196	Error message Cause of error Não se dispõe de suficiente memória de trabalho. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0197	Error message Tipo de evento inválido no seguinte erro! Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0199	Error message Erro OEM sem informação adicional Cause of error Não se encontrou o texto de erro Error correction Introduzir o texto de erro no ficheiro de texto para erros e/ou carregar o ficheiro de texto para erros no directório correspondente.
130-019A	Error message Erro de ciclo sem informação adicional Cause of error Não se encontrou o texto de erro Error correction Introduzir o texto de erro no ficheiro de texto para erros e/ou carregar o ficheiro de texto para erros no directório correspondente.
130-019B	Error message %1 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
130-019C	Error message Guardou-se os ficheiros de serviço Cause of error Guardaram-se os ficheiros de serviço para efeitos de diagnóstico Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-019D	Error message O ficheiro de erro Log não se pode abrir. ATENÇÃO: não foram registados nenhuns avisos de erro nem de informação. Cause of error O ficheiro Log de erros está protegido contra escrita. Error correction Levantar a protecção contra escrita ou renomear ou apagar o ficheiro Log de erros.
130-01A1	Error message Erro ao guardar o ficheiro de assistência Cause of error Ocorreu um erro ao guardar os ficheiros de assistência. Error correction Crie novamente os ficheiros de assistência. Se necessário, através da softkey GUARDAR FICHEIROS DE ASSISTÊNCIA.
130-01FA	Error message Condição errada no Switch-Statement Cause of error Error correction
130-01FB	Error message Sem reconhecimento da apalpação %1 Cause of error A aplicação não avisa o fim dos ficheiros Trace para fins de diagnóstico. Error correction Não é possível a reparação
130-01FC	Error message Error del sistema Cause of error Chamou-se a uma função de um servidor ainda não implementada. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
130-01FD	Error message Erro do sistema Cause of error Um servidor não pode localizar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-01FE	Error message Erro interno de comunicação Cause of error Um servidor não pode alcançar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-01FF	Error message Erro do sistema Cause of error Ocorreu um erro de software. Error correction Informar o serviço pós-venda.
130-0200	Error message Data configuração %1 - %2 contém erro Cause of error O dado de configuração indicado contém erros e não foi aceite para o funcionamento do controlo. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.
130-0201	Error message Data configuração %1 - %2 contém erro Cause of error Os dados de configuração indicados contêm erros. Os valores errados foram substituídos por valores de pré-ajuste. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
130-0202	Error message Programa NC cancelado Cause of error O programa NC foi interrompido devido a um erro. Error correction Ter em atenção outras mensagens de erro. Caso não sejam mostradas mais mensagens de erro, informar o serviço de assistência técnica.
130-03EE	Error message O nome do ficheiro já existe Cause of error O ficheiro não pôde gerar-se porque já existe um ficheiro com o mesmo nome Error correction Guardar os ficheiros com outro nome.
130-03EF	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error O ficheiro contém dados num formato ilegível. Error correction Seleccionar outro ficheiro ou informar o serviço pós-venda.
130-03F0	Error message Directório não encontrado Cause of error O directório indicado não existe ou foi apagado Error correction Seleccionar outro directório
130-03F1	Error message Aparelho inexistente Cause of error A unidade especificada não está conectada Error correction Seleccionar outra unidade

Número de erro	Descrição
130-0414	Error message Os ficheiros de assistência não puderam ser guardados Cause of error Ocorreu um erro ao guardar os ficheiros de assistência. Error correction Tente guardar novamente. Se for necessário, reinicie previamente o comando. Informe o serviço de assistência técnica do comando, caso o erro continue a aparecer.
130-0415	Error message Não existe ajuda online para o erro! Cause of error Error correction
130-07D0	Error message Ficheiro não encontrado: %1 Cause of error Indicou-se um caminho que não remite a nenhum ficheiro. Error correction Corrigir o caminho que se indicou
130-07D1	Error message Erro ao abrir/fechar um ficheiro Zip (%1) Cause of error O TNC não conseguiu criar ou fechar o ficheiro Zip. O ficheiro está, eventualmente, corrompido. Error correction Tente criar novamente o ficheiro Zip.
130-07D2	Error message Ocorreu um erro ao fazer cópia de segur. dum ficheiro (Zip) Cause of error Ao criar os ficheiros de assistência técnica, o TNC não conseguiu fazer uma cópia de segurança de, pelo menos, um ficheiro. Error correction Sem solução possível.

Número de erro	Descrição
130-07D4	Error message Tecla event. encravada Cause of error Uma ou mais teclas foram pressionadas durante mais de 5 segundos. Error correction Se o problema persistir: Informar o serviço de assistência técnica. Prima as teclas SHIFT, CTRL e ALT.
130-07D5	Error message Aceitação de parâmetros impossível Cause of error Não é possível escrever os parâmetros de máquina, porque as atividades em segundo plano bloqueiam o acesso à configuração da máquina. Error correction - Fechar as atividades em segundo plano. - No ajuste de offset, assegurar-se de que o eixo se encontra em regulação e que a janela de regulação é alcançada.
130-07D6	Error message A unidade de dados '%1' não responde! Cause of error A unidade de dados em rede já não está pronta ou já não reage. Error correction - Verificar a rede - Verificar se a calculadora integrada está ativa - Verificar o cabo e a ficha de rede - Verificar a atividade da interface de dados Ethernet. Os LED deverão iluminar-se ou piscar. - Mandar verificar as definições de rede por um especialista em redes.
130-07D7	Error message O início do programa ou a seleção do programa falhou Cause of error A ação foi impedida por uma reconfiguração simultânea ou por um erro de configuração. Error correction - Terminar a simulação em curso no modo de funcionamento Teste do programa - Eliminar o erro de configuração

Número de erro	Descrição
130-07D8	Error message Não é possível iniciar a aplicação Cause of error Falta a permissão necessária para a execução. Error correction
130-07E2	Error message Ligação DNC não segura (%1) detetada por %2 Cause of error Uma aplicação estabeleceu ou tentou estabelecer uma ligação DNC não segura com o comando. Nota: Para aumentar consideravelmente a segurança de TI, por norma, as ligações DNC só são permitidas através de um túnel SSH. Esta ligação não segura só pôde ser estabelecida, porque tal foi permitido expressamente no parâmetro de máquina allowUnsecureRPC. No futuro, deixará de ser possível permitir ligações não seguras através da configuração da máquina. Error correction - Mudar a aplicação em causa para uma ligação DNC segura. Para esse efeito, a HEIDENHAIN oferece uma configuração de comunicação segura. - Utilizar a versão mais recente das tools HEIDENHAIN (p. ex., TNCremo) e configurar uma ligação segura. - Caso a aplicação não seja originária da HEIDENHAIN: informar o fabricante da aplicação em causa.
130-07E3	Error message Ligação não segura (%1) detetada por %2 Cause of error Uma aplicação estabeleceu ou tentou estabelecer uma ligação LSV2 não segura com o comando. Nota: Para aumentar consideravelmente a segurança de TI, por norma, as ligações LSV2 só são permitidas através de um túnel SSH. Esta ligação não segura só pôde ser estabelecida, porque tal foi permitido expressamente no parâmetro de máquina allowUnsecureLsv2. No futuro, deixará de ser possível permitir ligações não seguras através da configuração da máquina. LSV2 deixará de ser suportado numa próxima versão do software NC. Error correction - Mudar a aplicação em causa para uma ligação segura. Para esse efeito, a HEIDENHAIN oferece uma configuração de comunicação segura. - Utilizar a versão mais recente das tools HEIDENHAIN (p. ex., TNCremo) e configurar uma ligação segura. - Caso a aplicação não seja originária da HEIDENHAIN: informar o fabricante da aplicação em causa.

Número de erro	Descrição
140-0001	Error message Não se pode gerar cópia de segurança dos dados de configuração Cause of error Ao escrever dados de configuração, é criada uma cópia de segurança do ficheiro de parâmetros. Não foi possível criar este ficheiro. - O ficheiro está protegido contra escrita - A unidade de dados está cheia - Problema com o disco rígido Error correction - Eliminar a protecção contra escrita - Eliminar dados não necessários no disco rígido ou no cartão de memória, para libertar espaço de memória.
140-0002	Error message Não se pode escrever o ficheiro de configuração '%1' Cause of error O ficheiro não se pode abrir para escrita. - o ficheiro está protegido contra escrita - a unidade está cheia - Problemas com o disco duro Error correction - Eliminar a protecção contra escrita - Apagar do disco duro os dados que não sejam necessários, para libertar espaço
140-0004	Error message Não se encontra o ficheiro de configuração '%1' Cause of error Não se encontrou o ficheiro de parâmetros indicado. - O ficheiro de parâmetros registado é errado - Registrou-se um directório incorrecto para o ficheiro de parâmetros - Ficheiro de parâmetros apagado Error correction - Corrigir o ficheiro 'jhconfigfiles.cfg' ou 'configfiles.cfg' - Corrigir a introdução de dados na regra de actualização. - Gerar o ficheiro de parâmetros ou copiá-lo no directório desejado

Número de erro	Descrição
140-0005	Error message Objecto de dados '%1' '%2' incompleto Cause of error Um objecto de configuração num ficheiro de configuração não está completo. Faltam um ou mais parâmetros de configuração. O objecto de configuração incompleto é designado pelo nome de objecto e tecla de objecto. Causas possíveis: - Os dados de configuração presentes pertencem a uma versão de software mais antiga - O ficheiro de dados foi editado manualmente Error correction - Definir regra de actualização ou informar o serviço de assistência técnica - Preencher completamente o objecto do parâmetro com a ajuda do editor Config
140-0006	Error message Chave do objecto de dados '%1' não inicializada Cause of error Falta a chave de um objecto de parâmetro. Error correction Indicar a chave em todos os objectos de parâmetro.
140-000A	Error message Não se encontrou o ficheiro ini do ciclo '%1' Cause of error Não se encontrou o ficheiro de ciclo indicado no objecto de parâmetro 'CfgJhPath' ou 'CfgOemPath'. Não se indicou o nome do ficheiro não encontrado. - O ficheiro registrado está errado - O objecto registrado está errado - Ficheiro apagado Se o ficheiro está disponível, a causa pode ser também registros errados. - Registros errados ou incompletos - Definições de texto, de ciclo ou de parâmetros erradas Error correction - Corrigir as indicações de ficheiro - Gerar o ficheiro de parâmetros ou copiá-lo no directório correspondente - Corrigir as definições do ciclo mediante CycleDesign

Número de erro	Descrição
140-000B	Error message Palavra chave desconhecida '%1' no ficheiro ini do ciclo. Cause of error Num ficheiro de ciclo encontrou-se uma chave desconhecida. - Ficheiro de ciclo errado - Utilizou-se uma versão de CycleDesign incorrecta - Definição de ciclo incompleta ou errada Error correction - Utilizar o ficheiro de ciclo correcto - Utilizar a versão correcta de CycleDesign - Corrigir as definições do ciclo mediante CycleDesign
140-000D	Error message Não se encontra texto para o nome do texto '%1' Cause of error Num fichero de parâmetros introduziu-se para um texto dependente do idioma um nome de texto que não foi encontrado. - O texto ainda não foi definido - Ficheiro de texto não compilado - O ficheiro de texto não se copiou no sistema de destino - Indicou-se um nome de texto incorrecto Error correction Em caso de que o texto não esteja disponível: - Definir o texto no ficheiro Ressource - Compilar o ficheiro de texto - Copiar o ficheiro de texto no sistema de destino outros: - Introduzir os nomes de texto disponíveis ou corrigir o nome do texto
140-000F	Error message Não foi aberto o módulo '%1' Cause of error Um módulo não foi dado de alta no servidor de configuração. - Para a acção que deve ser executada requiere-se estar dado de alta. - Tentou-se dar de baixa. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
140-0010	Error message Módulo '%1' não tem acesso de escrita geral. Cause of error Tentou-se fixar a protecção contra-escrita geral no servidor de configuração. Esta já está activa e não pode ser fixada de novo. Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-0011	Error message '%1' não tem acesso de escrita geral. Cause of error Um módulo tenta eliminar a protecção contra escrita geral, que não foi reservada para este módulo. Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-0012	Error message Mensagem '%1' desconhecida para o servidor de configuração Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-0013	Error message Acesso para escrita '%1' '%2' não reservada Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-0014	Error message Tipo de dados '%1' incorrecto em '%2' Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
140-0015	Error message Sequência de sinais '%1' em '%2' não encontrada Cause of error Num ficheiro de ciclo encontrou-se uma sequência de sinais incorrecta. - O ficheiro está defeituoso - Utilizou-se uma versão de CycleDesign incorrecta. Error correction - Gerar de novo o ficheiro do ciclo com CycleDesign - Utilizar a versão correcta de CycleDesign
140-0016	Error message Mensagem-ZERO '%1' Cause of error - Memória de trabalho insuficiente. - Erro interno do control. Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-0017	Error message Parâmetros de máquina modificados. Finalizar o comando e reiniciar. Cause of error Modificaram-se os dados de configuração de tal manera que é necessário resetear o controlo numérico para que os dados modificados sejam aceites. Error correction - Parar o programa NC e todos os movimentos - Pulsar a tecla de paragem de emergência - Apagar o controlo e reiniciar de novo
140-0018	Error message Objecto de dados '%1' '%2' já existe várias vezes no ficheiro Cause of error Já existe um objecto de dados de configuração com a chave especificada. Error correction - Comprovar, se se estão utilizando os ficheiros de dados de configuração correctamente, p.ex., se não se está utilizando o mesmo ficheiro duas vezes. - Comprovar, se um objecto de dados já existe noutra ficheiro. - Modificar a chave de um dos objetos de dados de configuração redundantes. - Apagar um dos objectos de dados de configuração redundantes.

Número de erro	Descrição
140-0019	Error message Erro de software interno Cause of error Erro de software interno. Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-001A	Error message Objecto de configuração '%1' / '%2' não encontrada Cause of error Não existe um dos objectos de dados de configuração necessários para iniciar o controlo. Error correction - Comprovar os ficheiros de configuração utilizados - Comprovar os dados de configuração
140-001B	Error message Não se recebeu o reconhecimento da modificação de %1 Cause of error Erro interno do controlo. Modificaram-se os dados de configuração. Após a notificação da alteração nem todos os módulos retornaram uma confirmação dentro do tempo especificado. O módulo que não tenha retornado a confirmação será listado no texto adicional. Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-001D	Error message Alteração de parâmetros durante a execução de programa ou macro Cause of error Durante a execução de um programa tentaram-se alterar dados de configuração cuja alteração durante a execução de um programa não é permitida (aplica-se a erros de Reset, Run ou Ref). Nas informações adicionais indica-se o nome do objecto de dados cuja alteração não é permitida durante a execução de um programa. Error correction Parar os programas a correr em execução contínua, os testes de programa e o grafismo de programação e parar internamente. Em seguida, guardar novamente os dados.

Número de erro	Descrição
140-001E	Error message Alteração de parâmetros bloqueada Cause of error Existem duas causas possíveis: 1. Tentaram-se alterar dados de configuração enquanto ainda está pendente uma notificação de alteração. A última alteração e notificação ainda não estão terminadas. 2. Tentou-se iniciar um programa enquanto uma notificação de alteração de configuração ainda não estava terminada. Error correction 1. Tentar guardar novamente. 2. Reiniciar o programa.
140-001F	Error message Arranque pgm: objectos de dados com protec. escrita não permit. Cause of error Tentou-se iniciar um programa apesar de que ainda faltam objectos de dados protegidos contra escrita ou foram reservados acessos a escrita para objectos de dados. Ao arrancar um programa deve permitir-se para todos os objectos o acesso a escrita. Error correction Arrancar de novo o programa.
140-0020	Error message Falta ou é desconhecido o nome do módulo '%1' Cause of error Erro de software interno. Ao realizar uma petição, um módulo não foi introduzido sua própria identificação ou o fez de forma errado. Error correction Informar o serviço pós-venda.
140-0021	Error message Objecto de dados '%1' renomeado como '%2' key '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O objecto de dados indicado foi renomeado pelo controlo devido a uma regra. Error correction Controlar os valores do objecto de dados indicado. Se o objecto de dados não é correcto, corrigi-lo. De seguida guardar os dados.

Número de erro	Descrição
140-0022	Error message Objecto de dados '%1' '%2' eliminado Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O objecto de dados já não recebe suporte e foi eliminado pelo controlo devido a uma regra. Error correction Guardar os dados modificados.
140-0023	Error message Tipo de dados modificado com objecto de dados '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O tipo de dados de um atributo de um objecto de dados foi modificado pelo controlo devido a uma regra. Error correction Controlar o valor do atributo indicado no objecto de dados. No caso de que o valor não seja correcto, corrigir o valor. De seguida guardar os dados.
140-0024	Error message Atributo renomeado com objecto de dados '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. No objecto de dados indicado, um atributo foi renomeado pelo controlo devido a uma regra. Error correction Controlar o valor do atributo no objecto de dados. Caso o valor não seja o correcto, corrigir o valor. De seguida guardar os dados.
140-0025	Error message Atributo eliminado com objecto de dados '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. No objecto de dados indicado, um atributo foi eliminado pelo controlo devido a uma regra. Error correction Controlar os valores de objecto de dados indicado. Se o objecto de dados não é correcto, corrigi-lo. De seguida guardar os dados.

Número de erro	Descrição
140-0026	Error message Atributo inserido em objecto de dados '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O objecto de dados indicado não está completo. Por causa de uma regra foram inseridos pelo controlo ou os atributos que faltam. Error correction Controlar os valores de objecto de dados indicado. Se o objecto de dados não é correcto, corrigi-lo. De seguida guardar os dados.
140-0027	Error message Objecto de dados '%1' '%2' eliminado Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O objecto de dados recebe na realidade ainda suporte do controlo numérico, mas foi apagado devido a uma regra. Error correction Guardar os dados modificados.
140-0028	Error message Objecto de dados '%1' '%2' inserido Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O objecto de dados falta nos dados de configuração indicados e foi inserido por causa de uma regra. Error correction Controlar os valores do objecto de dados indicado. Se o objecto de dados não é correcto, corrigi-lo. De seguida guardar os dados.

Número de erro	Descrição
140-0029	Error message Valor inserção incorrecto em objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem para uma versão anterior do controlo. O objecto de dados indicado não está completo. Por causa de uma regra foi inserido pelo controlo o atributo que faltava. Por tanto, o valor a inserir indicado pela regra é incorrecto. Error correction - O atributo será inicializado com um valor por defeito. Este deve ser controlado e se for preciso corrigido. - Deve corrigir-se a regra incorrecta.
140-002B	Error message Não se guardou o ficheiro de dados Cause of error Foram detectados erros fatais nos dados de configuração ou os dados de configuração descarregados devem ser alterados devido a uma actualização do software. Enquanto os erros não forem eliminados ou a actualização de software não tiver sido concluída, não serão escritos dados de configuração nos ficheiros de dados. Este aviso é feito apenas para informação e aparece todas as vezes devido às razões descritas acima. Error correction - Corrigir manualmente erros fatais no editor de configuração através da softkey 'Eliminar erros de sintaxe'. - Eliminar os erros que são corrigidos com uma regra de actualização no editor de configuração através da softkey 'Dados Config' e guardar em seguida. Depois de se executar a eliminação de erros acima, esta mensagem de erro deve deixar de aparecer. Se a mensagem de erro continuar a aparecer, nem todos os erros nos dados de configuração foram eliminados ou a actualização de software não foi executada correctamente.
140-002C	Error message Nome de objecto desconhecido '%1' Cause of error Um nome de objecto é desconhecido. Pode ser que o nome esteja mal escrito ou não seja suportado pela versão. Error correction - Em caso de que o nome provenha desde um ficheiro de configuração, deve ser corrigido aí. - Em caso contrário, informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
140-002D	Error message Ultrapassado o tamanho máximo de listas na config. view Cause of error Alcançou-se o tamanho máximo de uma lista. Inseriu-se demasiados objectos de dados de configuração. Error correction - Apagar objectos de dados de configuração - Se não fôr possível, informar o serviço pós-venda
140-002E	Error message Identificação do comando SIK errada: %1 Cause of error O SIK (System Identification Key) não é apropriado para este software. O comando só pode operar como posto de programação com este software. Causas possíveis: - A versão do comando não é de exportação - SIK incorrecto - Modelo de comando errado ou não configurado - Erro no acesso ao SIK Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
140-002F	Error message General Key expirou Cause of error Para colocar o comando em funcionamento, o fabricante da máquina pode utilizar uma palavra-chave master (General Key) que ativa todas as opções uma vez durante 90 dias. A General Key expirou e, por isso, já não é válida. Agora, as opções requerem as palavras-chave correspondentes para ficarem ativas. Error correction Solicitar a(s) opção(ões) de software necessária(s) ao serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
140-0030	Error message General Key ativa Cause of error Para colocar o comando em funcionamento, o fabricante da máquina pode utilizar uma palavra-chave master (General Key) que ativa todas as opções uma vez durante 90 dias. Esta mensagem é emitida após cada arranque se a General Key estiver ativa. Passado este período, as opções só podem ser utilizadas com as palavras-chave correspondentes. Se um programa NC estiver a ser executado ao expirar a General Key, é ativada uma paragem NC! Error correction Contacte o fabricante da máquina, que pode verificar no menu SIK por quanto tempo ainda é válida a General Key ou desativar a General Key.
140-0031	Error message Password '%1' introduzido Cause of error Error correction
140-0032	Error message Versão de software incorrecta Cause of error O código de exportação não concorda realmente com a versão de software disponível. Error correction Deve trocar-se da versão standard para a versão exportação ou vice-versa.

Número de erro	Descrição
140-0033	Error message Não pode executar-se o trabalho Cause of error O servidor de configuração não consegue executar um trabalho. As informações adicionais contêm mais informações sobre o trabalho. Error correction - Verificar mais registos no livro de registos: é possível que existam registos adicionais dando indicações mais detalhadas sobre a causa do erro. - Verificar o parâmetro de máquina Sistema/PLC/CfgPlcOptions/noConfigDataLock: se o parâmetro de máquina não estiver definido ou for FALSE, não é admissível uma alteração de parâmetros durante a execução. Defina noConfigDataLock como TRUE, para permitir uma alteração de parâmetros durante a execução do programa. Respeitar as instruções detalhadas sobre noConfigDataLock no Manual Técnico. - Informar o serviço de assistência técnica
140-0034	Error message Objecto de dados '%1' '%2' deslocado ao ficheiro '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O objecto de dados está guardado num ficheiro errado e foi deslocado por uma regra para outro ficheiro. Error correction Guardar os dados modificados.
140-0035	Error message Objecto de dados '%1' '%2' dividido no ficheiro '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. O objecto de dados foi dividido em um ou mais objectos de dados. Error correction Guardar os dados modificados.

Número de erro	Descrição
140-0036	Error message Modificado valor em objecto de dados '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. No objecto de dados indicado, um atributo foi deslocado pelo controlo devido a uma regra. Error correction Controlar os valores do atributo indicado no objecto de dados. No caso do valor não ser correcto, corrigi-lo. De seguida guardar os dados.
140-0037	Error message Deslocado atributo em objecto de dados '%1' '%2' Atributo '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do controlo. No objecto de dados indicado, um atributo foi deslocado pelo controlo devido a uma regra. Error correction Controlar os valores do objecto de dados indicado. Se o objecto de dados não é correcto, corrigi-lo. De seguida guardar os dados.
140-0038	Error message Objecto de dados '%1': modificar chave de '%2' a '%3' Cause of error Os dados de configuração lidos pertencem a uma versão anterior do Controlo numérico A chave do objecto de um objecto de dados modificou-se por causa de uma régua. Error correction Controlar os valores do objecto de dados indicado. Se o objecto de dados não é correcto, corrigi-lo. De seguida guardar os dados.
140-0042	Error message Dados do ciclo errados Cause of error - Demasiadas Softkeys num plano - Árvore de menú incorrecto - outro erro Error correction - Repartir as Softkeys em diversos planos - Definir a árvore de menú correctamente - Ter em conta as informações adicionais

Número de erro	Descrição
140-0043	Error message Quantidade de dados demasiado grande Cause of error Modificou-se demasiados objectos de dados ou carregou-se um sub-ficheiro MP demasiado grande. Todos os objectos de dados não serão efectivos imediatamente. Error correction - Apagar o controlo e reiniciar de novo - Dividir sub-ficheiro MP
140-0044	Error message Apagar o control e reiniciar de novo Cause of error A licença de provas foi desactivada. A opções desbloqueadas temporais permanecem no obstante activas até que o controlo numérico seja finalizado. Error correction O controlo deve-se apagar e reiniciar de novo.
140-0045	Error message Erro ao abrir o ficheiro Backup '%1' Cause of error - Ficheiro não existe - Acesso ao ficheiro falido - O ficheiro não é um ficheiro Backup válido Error correction - Seleccionar um ficheiro disponível - O ficheiro não pode ser aberto por outras aplicações - O ficheiro seleccionado deve ser gerado pelo controlo como ficheiro Backup
140-0046	Error message Modificação de dados sem efecto Cause of error Carregou-se mais de um subficheiro MP ou modificou-se os parâmetros mediante um módulo PLC. Tentou-se agora modificar dados, que não são efectivos no funcionamento do controlo, porque os dados dos subficheiros MP ou das modificações PLC estão cobertos. Error correction Comprovar os dados activos na frase de dados "Dados activos". Se os dados não recebem os valores desejados: - Carregar de novo o subficheiro MP no que se deva realizar a modificação - Descarregar outros subficheiros MP- Modificar os dados na frase de dados "Dados temporais"

Número de erro	Descrição
140-0047	Error message Erro ao carregar o Backup Cause of error - Execução do programa activa - Os dados pertencem a um software anterior - Num ficheiro há um erro de sintaxe - Os ficheiros do Backup foram restaurados, mas não podem ser activados, porque os parâmetros reset têm outros valores. Error correction - Parar o programa - Os dados devem ser actualizados mediante Update. Ter em conta as instruções a cerca da actualização de dados de configuração - Corrigir manualmente mediante a Softkey "CORRIGIR ERRO DE SINTAXE" - O controlo deve apagar-se e reiniciar-se de novo. Dado o caso que os dados antigos devam ser restaurados, activar o ficheiro %OEM%:\config_LastKnownGoodConfig.zip
140-0048	Error message Erro ao carregar o Backup Cause of error - Não permitido nesta frase de dados - Não se pode criar o ficheiro Error correction - Seleccionar a frase de dados básica - Seleccionar outro ficheiro
140-0049	Error message A opção de software para ciclos OEM não está activada Cause of error Foi configurado um diagrama de ciclos OEM mas a opção de software não foi activada. Error correction Pedir a opção de software necessária à assistência técnica.
140-004A	Error message A opção de software para '%1' não está activada Cause of error A opção de software necessária para o idioma seleccionado não está activada. Error correction Pedir a opção de software necessária à assistência técnica.

Número de erro	Descrição
140-004B	Error message Erro na averiguação dos parâmetros do regulador de corrente Cause of error Ocorreu um erro durante o cálculo automático dos parâmetros do regulador de corrente. Error correction Os parâmetros do regulador de corrente têm de ser determinados manualmente.
140-004C	Error message Definições do sistema eliminadas Cause of error As definições do sistema gravadas permanentemente, p.e. os últimos programas usados, foram eliminadas. O comando recria estas definições de sistema durante o arranque. Error correction Terminar e voltar a iniciar o comando.
140-004D	Error message Palavra-passe %1 definida em duplicado Cause of error O código indicado ou a palavra-passe já existem A definição dupla não é permitida. Error correction - Substitua a palavra-passe indicada na configuração (CfgOemPassword oder CfgChangePassword). Introduza uma palavra-passe que ainda não tenha sido utilizada.
140-004E	Error message Palavra-passe %1 substituída pelo fabricante da máquina Cause of error O fabricante da máquina substituiu a palavra-passe introduzida por outra. Error correction Utilize a palavra-passe definida pelo fabricante da máquina. Consulte o manual da máquina ou contacte o fabricante da sua máquina para receber a palavra-passe.

Número de erro	Descrição
140-004F	Error message Efetuar atualização dos dados Config 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 Objeto de dados não permitido para o ficheiro Cause of error O objeto de dados foi guardado num local não permitido. O objeto de dados não pode, em caso algum, ser guardado num ficheiro de parâmetros ou, então, deve encontrar-se num ficheiro da unidade PLC: ou SYS:. Error correction Elimine totalmente o objeto de dados do ficheiro ou desloque-o para um ficheiro noutra unidade. Para isso, tenha também em conta o acesso que está definido para o objeto de dados.
140-0051	Error message Objeto de dados '%1' incorreto Cause of error Um objeto de configuração num ficheiro de configuração está incorreto ou incompleto. Causas possíveis: - Os dados de configuração presentes pertencem a uma versão de software mais antiga. - O ficheiro de dados foi editado manualmente. Error correction - Restaurar a versão de config. e executar novamente a atualização. - Corrigir ou preencher completamente o objeto de parâmetro com a ajuda do editor Config.

Número de erro	Descrição
140-0052	Error message A instalação do setup na unidade PLCE falhou Cause of error A instalação de ficheiros de setup na unidade PLCE encriptada falhou. Error correction Causas possíveis: - Foi introduzida uma palavra-passe errada para encriptar os ficheiros de setup em PLCdesign. Crie novamente o ficheiro setup.zip em PLCdesign com a palavra-passe correta. - Foi introduzido em PLCdesign um nome de ficheiro de destino ou um diretório de destino que contém caracteres não permitidos. Utilize exclusivamente caracteres ASCII para caminhos de destino em PLCE:. Crie novamente o ficheiro setup.zip com PLCdesign. - O ficheiro Image para PLCE: é demasiado pequeno para a atualização. Faça uma cópia de segurança do conteúdo de PLCE; crie um ficheiro Image maior, restaure o backup e tente novamente a atualização. - No comando não existe nenhuma partição PLCE: encriptada. Crie uma partição encriptada e tente novamente a atualização. - Não foi possível encontrar nenhuma palavra-passe para a partição encriptada ou a palavra-passe foi introduzida incorretamente. Introduza uma palavra-passe correta nas definições da partição PLCE: (modo de funcionamento Programa-ção do PLC).
140-0053	Error message Objeto de dados de configuração não encontrado Cause of error Um objeto de dados de configuração necessário para a atualização do software não existe. Por isso, é provável que só tenha sido possível executar a atualização dos dados de configuração de forma incompleta. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a configuração da máquina.

Número de erro	Descrição
140-0054	Error message Erro ao carregar os dados predefinidos Cause of error Ocorreu um erro ao carregar os dados predefinidos: - Um ou mais ficheiros ainda estão em poder do comando - Os dados predefinidos estão incompletos ou incorretos Error correction - Verifique se no logfile existem outras mensagens apontando a possível causa do erro. - Reinicie o comando e pare o arranque, acionando imediatamente a tecla MOD. Carregue agora os dados predefinidos - Caso o problema persista, informe o serviço de assistência técnica
140-0055	Error message Regra Update incorreta Cause of error A regra Update indicada nas informações adicionais está incorreta. A atualização da configuração da máquina não pode ser executada com esta regra. Error correction - Verificar todas as indicações na regra Update. - Caso esteja indicado um ficheiro na regra: verificar se este ficheiro faz parte da atual configuração. - Corrigir a regra Update, para que a configuração da máquina possa ser atualizada corretamente.
140-0056	Error message Erro ao guardar os dados de configuração Cause of error - Ocorreu um erro ao guardar dados de configuração. Error correction - Respeite a informação adicional que é indicada nas informações internas. - Informar o serviço de assistência técnica.
140-0057	Error message Valor inadmissível Cause of error - A verificação do valor introduzido indicou que o valor está errado ou é inválido. - Também pode depender de outros parâmetros de máquina (plausibilidade) se o valor é válido. Error correction - Verifique o valor introduzido e ajuste-o, se necessário. Caso o parâmetro dependa de outros parâmetros, então terá de considerar também os outros parâmetros. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
140-0058	Error message Objeto '%1' não existente Cause of error - Erro ao escrever dados. - O nome de chave indicado não existe. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o nome de chave ou indicar um nome de chave existente. - Criar primeiro um objeto de dados com este nome de chave. - Informar o serviço de assistência técnica.
140-0059	Error message Demasiados subficheiros de MP carregados Cause of error Ao carregar subficheiros MP, alcançou-se o número máximo possível de subficheiros carregados. Error correction - Através do editor de configuração, se possível, descarregue todos os subficheiros MP - Reinicie o comando - Informar o serviço de assistência técnica
140-005A	Error message Dados incorretos na regra de atualização Cause of error O objeto de dados indicado na regra de atualização está incorreto. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a escrita do objeto de dados indicado em 'object' na regra de atualização: - Verificar a escrita de todos os nomes. - Verificar a integridade da sintaxe de parênteses. Parênteses abertos devem ser fechados novamente. - Verificar a sintaxe de todos os parâmetros de máquina e atributos. Os atributos devem ser separados por uma vírgula. Importante: existindo um parêntese logo a seguir, não pode indicar-se uma vírgula! - Verificar a sintaxe dos strings de caracteres. Os strings de caracteres devem ser delimitados por apóstrofos. - Se ocorrerem apóstrofos, estes devem ser precedidos por '\'. Exemplo: \"Um nome\" - Se ocorrer um '\\', este deve preceder um segundo. Exemplo: \\ - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
140-005B	Error message Atualização de dados do sistema não permitida Cause of error - Tentou-se alterar ou sobrescrever dados/ficheiros protegidos contra escrita ou dados de configuração do sistema mediante regras de atualização. - As regras de atualização não podem alterar dados protegidos contra escrita ou dados do sistema. Error correction - Remover a regra de atualização incorreta. Encontra as regras de atualização incorretas nas informações adicionais da mensagem de erro, premindo a softkey INFO INTERNA. - Informar o serviço de assistência técnica
140-005C	Error message Valor incorreto para parâmetro de máquina Cause of error - Erro de sintaxe no valor de um parâmetro de máquina na regra de atualização. - O valor indicado contém erros de escrita ou é inadmissível para o parâmetro que deve ser alterado pela regra de atualização. Error correction - Verificar a escrita do valor. - Verificar o tipo do valor. Num valor numérico, só pode existir um número, numa enumeração deve estar indicado um nome de enumeração existente. - Informar o serviço de assistência técnica.
140-005D	Error message Nome desconhecido na regra de atualização Cause of error - Nome de atributo ou parâmetro de máquina desconhecidos indicados na regra de atualização. Error correction - Verificar erros de escrita do nome. - Verificar no objeto de dados se o atributo ou o parâmetro de máquina existem realmente. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
140-005E	Error message Índice de listas errado Cause of error - Nenhum índice indicado ou índice indicado grande demais para a lista na regra de atualização. Error correction - Se não tiver sido indicado nenhum índice, indique um índice. - Verifique se o índice indicado é maior que o índice máximo da lista correspondente. Se necessário, modifique o índice. - Informar o serviço de assistência técnica
140-005F	Error message Ficheiro desconhecido '%1' na regra de atualização '%2' Cause of error - Na regra de atualização está indicado um ficheiro que não existe ou não consta na lista de ficheiros de configuração. - Para obter informações adicionais sobre a mensagem de erro, prima a softkey INFO INTERNA. Error correction - O ficheiro não existe e não consta da lista de ficheiros de configuração: - O ficheiro é criado automaticamente pelo comando e os novos dados são guardados no ficheiro. - Caso não deseje utilizar o ficheiro novo, transfira os dados para outro ficheiro existente e elimine o ficheiro da lista de ficheiros de configuração. - Indicação de caminho errada ou nome de ficheiro errado na regra de atualização: - Premir a softkey REGRAS DE ATUALIZAÇÃO e verificar a regra de atualização, corrigindo-a, se necessário. - O ficheiro de configuração existe mas não está na lista de ficheiros de configuração: - Premir a softkey LISTAS FICHEIROS CONFIG e incluir o ficheiro na lista. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
140-0060	Error message Unidade de medição '%1' não definida Cause of error - Indicada unidade de medição desconhecida nas informações de atributo. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar a unidade de medição. Dever ser utilizadas somente unidades de medição predefinidas. Só pode ser indicado o nome da unidade de medição e não a própria unidade de medição. - Tenha em conta que, dependendo da unidade de medição, é efetuada uma conversão do valor visualizado para a unidade de medição utilizada internamente pelo comando. - Nos parâmetros de máquina CfgOemInt e CfgOemPosition não podem ser utilizadas unidades de medição que originem uma conversão.
140-0062	Error message Erro config. no início ou encerramento de sessão de utilizador Cause of error Ocorreu um erro de configuração no sistema operativo no início ou encerramento de sessão de um utilizador. Error correction - Assegure-se de que os dados de configuração necessários estão à disposição do utilizador, em particular, os dados em HOME: - Pare todos os programas NC - Encerre a sessão do utilizador e inicie-a novamente. Caso continuem a registar-se erros, é favor entrar em contacto com o serviço de assistência técnica.
140-0063	Error message Função com dados codificados não permitida Cause of error Caso se utilizem ficheiros de configuração encriptados, não é possível executar um Backup ou Restore de Config. Error correction Inicie o backup ou restore com PC-Tools, p. ex., TNCremo.

Número de erro	Descrição
140-0064	Error message A opção de software '%1' está bloqueada por configuração Cause of error - A opção de software está bloqueada por configuração. Dessa forma, a opção de software não está disponível, apesar de estar ativada na SIK. - Preste atenção a alterações do comportamento da máquina (p. ex., estando a supervisão de colisão DCM bloqueada)! Error correction - Desbloqueie novamente a opção de software no diálogo SIK, para conseguir o comportamento original. - Informar o serviço de assistência técnica.
140-0065	Error message Carregar subficheiro mediante programa NC Cause of error O subficheiro de MP selecionado foi carregado de um modo de funcionamento de simulação (p. ex., teste do programa) através de um programa NC. Um tal subficheiro de MP é identificado por um '#' (sinal cardinal) anteposto. Só é possível descarregar este subficheiro de MP a partir do mesmo modo de funcionamento de simulação. Error correction - Mude para o modo de funcionamento de simulação a partir do qual o subficheiro de MP foi carregado. - Inicie aí um programa NC que descarregue novamente o subficheiro de MP. - Informar o serviço de assistência técnica.
140-0066	Error message Ficheiros de configuração ajustados devido a atualização Cause of error Para informação: Pelo menos um dos ficheiros indicados em CfgConfigUpdate/baseFiles ou CfgConfigUpdate/portionFiles foi ajustado automaticamente devido a uma atualização de software. Error correction A HEIDENHAIN recomenda verificar as alterações executadas automaticamente.

Número de erro	Descrição
140-0067	Error message Erro ao reimportar os dados de configuração Cause of error Ocorreram erros ao reimportar os dados de configuração. Respeite as informações aprofundadas através da softkey INFO INTERNA na janela de erros: HAS_FATAL: os dados importados contêm erros de sintaxe HAS_UPD: é necessário executar uma atualização dos dados Tenha em consideração que os dados de configuração existentes ainda estão ativos no comando. Já não é possível uma alteração dos dados de configuração. Error correction Reiniciar o comando
140-0068	Error message Ficheiro '%1' executado repetidas vezes Cause of error O mesmo ficheiro é indicado repetidas vezes em CfgConfigDataFiles. A ter em atenção: O ficheiro também pode ser referido em SYS: em CfgJhConfigDataFiles Error correction - Altera o nome de ficheiro e o registo em CfgConfigDataFiles
140-006C	Error message Avaliação SIK2 incorreta Cause of error Ocorreu um erro na avaliação do módulo SIK2. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
140-006D	Error message Nome de texto '%1' definido em vários ficheiros *.po Cause of error É usado o mesmo nome de texto em vários ficheiros *.po. Isso não é permitido. Tenha em atenção os nomes de ficheiro indicados nos detalhes da mensagem. Error correction - Alterar o nome de texto - o nome deve ser inequívoco - Recomendação: anteponha ao nome de texto uma identificação inequívoca como prefixo.

Número de erro	Descrição
140-006E	Error message Ficheiro po '%1' definido em vários diretórios Cause of error Está definido um ficheiro .po com o mesmo nome nos diferentes diretórios. Isso não é permitido. Error correction Utilizar o ficheiro .po do mesmo diretório ou mudar o nome a um ficheiro .po.
140-006F	Error message Vários ficheiros 'user.cfg' indicados Cause of error A lista dos ficheiros de configuração ativos (CfgConfig-DataFiles/dataFiles) contém vários ficheiros com o nome 'user.cfg'. O nome de ficheiro 'user.cfg' está reservado para ficheiros que são guardados no utilizador ativo. Error correction - Mudar o nome dos outros ficheiros
140-0070	Error message %1 para ficheiro em HOME: não permitido Cause of error Este objeto de dados não pode ser guardado num ficheiro que se encontre no diretório Home do utilizador com sessão iniciada. Motivo: o objeto de dados deve poder ser alterado em qualquer altura Error correction - Mover o objeto de dados para outro ficheiro
141-0003	Error message A chave já existe Cause of error Já existe um objeto de dados com a Key introduzida. Por isso, não é possível criar um objeto de dados novo com esta Key. Error correction - Apagar o objeto de dados antigo - Ou introduzir outra Key

Número de erro	Descrição
141-0005	Error message Os dados não estão guardados por compl. Cause of error Não é possível guardar todos os dados modificados, porque o acesso para escrita está bloqueado ou um programa NC ainda está a ser executado. Error correction - Parar a execução do programa NC - Tentar guardar novamente, dado que o bloqueio do acesso para escrita pode ter sido suprimido entretanto.
141-0006	Error message Valor fora de campo %1 até %2 Cause of error O valor introduzido é inválido ou está fora dos valores limite permitidos. Error correction Introduzir outro valor.
141-0007	Error message Tecla sem funcao Cause of error A tecla neste estado nao esta permitida ou nao tem nenhuma funcao. Error correction
141-0025	Error message Direito de acesso insuficiente para modifcação dados '%1' '%2' Cause of error O direito de acesso para alteração de dados não é bastante. É possível que esteja a executar um ciclo ou um programa NC a partir de uma unidade de dados para a qual não tem permissão de acesso. É indicado o objeto de dados para o qual é necessária uma permissão de acesso mais restrita. Error correction - Os dados em falta não podem ser guardados. - Deve ser introduzido um outro número de código. - Execute o ciclo ou o programa NC a partir de uma unidade de dados para a qual tenha a permissão de acesso necessária. - O código numérico do sistema é necessário para uma atualização de software.

Número de erro	Descrição
141-0030	Error message Já não é possível introduzir nenhuma password nova Cause of error Para a liberação de uma opção introduziu-se várias vezes uma password incorrecta. Depois de 10 tentativas incorrectas já não será possível realizar mais nenhuma. Error correction Informar o serviço pós-venda.
141-0048	Error message A seleção não é um subficheiro MP Cause of error Selecionou um diretório. Esta função suporta exclusivamente a seleção de um ficheiro. Error correction - seleccionar um subficheiro MP (nenhum diretório) - ou atualizar todos os ficheiros do diretório mediante a softkey ATUALIZ. FICHEIRO/DIRETÓRIO
141-004B	Error message Falta o valor necessário Cause of error Não foi introduzido um valor necessário. Error correction - Introduzir o valor no ponto designado
141-004C	Error message Intervalo de introdução inválido ou formato errado Cause of error O valor introduzido não é adequado para o formato do parâmetro. Error correction - Utilizar um intervalo de valores válido para a introdução, respeitar o campo de introdução do parâmetro correspondente
141-004D	Error message O valor não pode ser alterado Cause of error Introduziu informações de atributo que não podem ser alteradas pelo fabricante da máquina. Possivelmente, esta introdução realizou-se diretamente num ficheiro de parâmetros. Error correction Introduza apenas os dados disponibilizados na janela de diálogo para a edição de informações de atributo.

Número de erro	Descrição
141-004E	Error message Nenhuma linha marcada para seleção Cause of error Não marcou nenhum campo da tabela em "Seleção". Error correction - Com o cursor, selecione uma linha na tabela em "Seleção". Nota: a possibilidade de introduzir uma seleção depende do tipo do parâmetro!
141-004F	Error message Função possível só com dados básicos Cause of error TESTE PT Error correction TESTE PT
141-0050	Error message A opção de software [%1] não pode ser bloqueada Cause of error Tentou bloquear uma opção de software indicada no diálogo SIK com a softkey LOCK OPTION. A opção selecionada faz parte do estado de fábrica do comando. As opções que estão disponíveis por norma não podem ser bloqueadas. Error correction Selecionar uma opção de software disponível neste comando para a função LOCK OPTION. A lista das opções de software disponíveis encontra-se no Manual Técnico.
141-0051	Error message Subficheiro MP já carregado Cause of error Um subficheiro já carregado não pode ser reaberto para editar. Error correction Selecione outro ficheiro para editar na lista de bloco de dados
141-0052	Error message O ficheiro selecionado já está ativo como ficheiro de base Cause of error O ficheiro selecionado para editar está contido nos dados básicos. Error correction Selecionar os dados básicos e editar os dados do ficheiro com o editor de configuração

Número de erro	Descrição
141-0141	Error message Copiar a configuração por defeito para \\CONFIG? Cause of error Error correction
141-0142	Error message Os dados anteriores são guardados em \\CONFIG.BAK Cause of error Error correction
145-0001	Error message Não se definiu completamente o arco circular Cause of error O ângulo de início do arco circular não está definido Error correction
145-0002	Error message Não se definiu completamente o arco circular Cause of error O ângulo final do arco circular não está definido Error correction
145-0003	Error message Não se definiu completamente o arco circular Cause of error O ângulo inicial e final do arco circular não estão definidos Error correction
145-0004	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error A posição de um arco circular no espaço não está definida com precisão. Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0005	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Uma mensagem não pode conter nenhuma matriz de transformação Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
145-0006	Error message Factor de escala inválido Cause of error Para um círculo definiram-se diferentes factores de escala específicos de eixo. Utilizar em círculos os mesmos factores de escala específicos de eixo. Error correction
145-0008	Error message Tangente incorrecta Cause of error O ponto final de uma tangente programado está situado muito perto do arco circular Error correction Corregir o ponto final da tangente
145-0009	Error message Tangente incorrecta Cause of error O ponto final da tangente programado está situado sobre o arco circular Error correction Corregir o ponto final da tangente
145-000A	Error message Tangente incorrecta Cause of error O ponto final da tangente programado está situado no interior do arco circular Error correction Corregir o ponto final da tangente
145-000C	Error message Ponto incorrecto Cause of error O ponto programado não está situado sobre o arco circular Error correction Corregir as coordenadas do ponto
145-000D	Error message Função ainda não implementada Cause of error Função ainda não implementada Error correction

Número de erro	Descrição
145-000E	Error message Arco circular incorrecto Cause of error Os pontos de início e de final de um arco circular têm distâncias desde o centro diferentes. Error correction Corregir as coordenadas do ponto final do arco circular ou as coordenadas do centro do círculo
145-000F	Error message Arco circular incorrecto Cause of error A distância entre o ponto inicial e o final do arco circular é demasiado pequena Error correction Corregir o ponto
145-0010	Error message Arco circular incorrecto Cause of error O raio do círculo é demasiado pequeno, para unir os pontos de início e final do arco circular Error correction Corregir as coordenadas
145-0011	Error message Arco circular incorrecto Cause of error As tangentes ao princípio e ao final do círculo são paralelas Error correction Corregir as coordenadas
145-0012	Error message Nenhum ponto de intersecção disponível Cause of error As curvas indicadas não têm nenhum ponto de corte Error correction Corregir as coordenadas
145-0013	Error message Chanfre incorrecto Cause of error Longitude de chanfre não definida Error correction Introduzir a longitude do chanfre

Número de erro	Descrição
145-0014	Error message Chanfre incorrecto Cause of error Chanfre demasiado largo Error correction Corregir a longitude do chanfre
145-0015	Error message Chanfre incorrecto Cause of error Chanfre só permitido entre rectas Error correction Apagar a frase de chanfre
145-0016	Error message Arredondamento (RND) incorrecto Cause of error O raio de redondeio não está definido Error correction Corregir o redondeio
145-0017	Error message Arredondamento (RND) incorrecto Cause of error Raio de redondeio demasiado grande Error correction Introdução de raio de redondeio
145-0018	Error message Movimento de aproximação (APPR) incorrecto Cause of error Longitude do movimento de aproximação não definida Error correction
145-0019	Error message Movimento de aproximação (APPR) incorrecto Cause of error Lado de aproximação não definido Error correction
145-001A	Error message Movimento de aproximação (APPR) incorrecto Cause of error O raio do movimento de aproximação não está definido Error correction

Número de erro	Descrição
145-001B	Error message Movimento de aproximação (APPR) incorrecto Cause of error Ângulo de avanço no movimento de aproximação não definido Error correction
145-001C	Error message Movimento de aproximação (APPR) incorrecto Cause of error Raio do círculo de transição no movimento de aproximação demasiado grande Error correction
145-001D	Error message Movimento de afastamento (DEPT) incorrecto Cause of error Longitude do movimento de retrocesso não definida Error correction
145-001E	Error message Movimento de afastamento (DEPT) incorrecto Cause of error Lado de retrocesso não definido Error correction
145-001F	Error message Movimento de afastamento (DEPT) incorrecto Cause of error O raio do movimento de retrocesso não está definido Error correction
145-0020	Error message Movimento de afastamento (DEPT) incorrecto Cause of error Ângulo de avanço do movimento de retrocesso não definido Error correction
145-0021	Error message Movimento de afastamento (DEPT) incorrecto Cause of error Raio do círculo de transição no movimento de retrocesso demasiado grande Error correction

Número de erro	Descrição
145-0022	Error message Movimento de afastamento (DEPT) incorrecto Cause of error Ponto final do movimento de retrocesso não definido Error correction
145-0023	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Acesso a um componente do vector com índice incorrecto Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0024	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Tentou-se normalizar um vector zero Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0025	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Acesso a um elemento de matríz com índice incorrecto Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0026	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Acesso à coluna de um elemento de matríz com índice incorrecto Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0027	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Tentou-se inverter uma matríz singular Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
145-0028	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Não é possível a converção Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-002F	Error message Erro na transição Cause of error A definição da orientação numa transformação de coordenadas é falsa Error correction Corregir a definição
145-0030	Error message Erro na transição Cause of error Numa transformação de coordenadas não pode calcular-se a direcção Y Error correction Corregir a definição
145-0031	Error message Erro de geometria Cause of error A distância entre dois pontos é demasiado pequena para um cálculo Error correction
145-0032	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Num cálculo interno realizou-se uma divisão por zero Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0033	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Num cálculo interno originou-se um círculo com raio negativo Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
145-0034	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Chamou-se uma função para uma elipse ou arco de elipse que só está permitida para círculos ou arcos de círculo. Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0035	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0036	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Dois pontos encontram-se tão perto numa construção geométrica, que vector de direcção é demasiado impreciso. Error correction Informar o serviço pós-venda.
145-0037	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error Não se definiu nenhum círculo mediante os pontos programados Error correction Corrigir as coordenadas dos pontos
145-0038	Error message Erro do sistema na geometria Cause of error Num cálculo interno, uma elipse deforma-se até se converter numa linha. Não se podem realizar algumas operações para este tipo de elipses deformadas. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
145-0039	Error message Arredondamento (RND) incorrecto Cause of error Tentou-se situar um arredondamento entre duas rectas paralelas opostas. Error correction Corrigir as coordenadas das rectas
145-003A	Error message Sentido de rotação do contorno não definido Cause of error Tentou-se determinar o sentido giratório de um contorno, ao que todavia não se definiu nenhum sentido. Error correction Assegure-se de que o contorno esteja fechado e sem espaço livre.
160-0001	Error message Erro do sistema no interpretador Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
160-0003	Error message Formato frase incorreto Cause of error Chave ou função G sem programar Error correction Modificar o programa NC
160-0004	Error message Erro do sistema no interpretador Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
160-0007	Error message Erro do sistema no interpretador Cause of error Erro no ciclo interno Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
160-000B	Error message CYCL DEF nao definido Cause of error Programou-se uma chamada a um ciclo sem ter sido definido previamente ou tentou-se chamar um ciclo DEF-activo. Error correction Definir o ciclo antes da chamada
160-000D	Error message Não é possível abrir o ficheiro '%1' Cause of error Ocorreu um erro durante a abertura do fichero Error correction Assegurar-se de que o ficheiro esteja disponivel, que o caminho indicado seja o correcto e que o ficheiro tenha um formato legivel.
160-0018	Error message Salto ao LBL 0 nao permitido Cause of error Programou-se um salto no label 0 numa frase NC LBL CAL (DIN/ISO : L 0, 0), ou uma indicacao de salto (calculo parametros). Error correction Modificar o programa NC.
160-001A	Error message Formato frase incorreto Cause of error Programou-se a repetição de parte de um programa de forma errada Error correction Modificar o programa NC
160-001B	Error message Numero LBL inexistente Cause of error Tentou-se chamar com LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) um Label que não está disponível. Error correction Modificar o número na frase LBL CALL ou inserir o Label que falta (LBL SET)

Número de erro	Descrição
160-001C	Error message Numero de label ocupado Cause of error Tentou-se dar mais que uma frase NC IBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) ao mesmo numero de Label. Error correction Modificar o programa NC.
160-001D	Error message Formato frase incorreto Cause of error Programou-se um posicionamento sem modo de interpolação Error correction Modificar o programa NC
160-001F	Error message Eixo programado incorreto Cause of error Não está configurado um eixo programado numa frase NC Error correction Modificar o programa NC
160-0020	Error message Eixo programado incorreto Cause of error Para o eixo indicado na frase FN18 (DIN/ISO: D18) não se pôde calcular nenhuma posição real/nominal. Error correction Comprovar o índice dos dados do sistema.
160-0021	Error message Pólo definido incorrectamente Cause of error No programa NC devem programar-se para um polo ambas as coordenadas no polo. Esqueceu-se uma coordenada, indicou-se mais de duas coordendas ou programou-se uma coordenada duas vezes. Error correction Comprovar a programação polar no programa NC

Número de erro	Descrição
160-0022	Error message Formato frase incorreto Cause of error Numa frase polar linear programou-se duas vezes o raio polar Error correction Modificar o programa NC
160-0023	Error message Formato frase incorreto Cause of error Numa frase polar circular (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) programou-se um raio. O radio se define mediante a distância do ponto inicial ao polo. Error correction Modificar o programa NC
160-0024	Error message Formato frase incorreto Cause of error Num Circulo com raio (G02, G03) nao se programou nenhum raio. Error correction Modificar o programa NC.
160-0025	Error message Formato frase incorreto Cause of error Programou-se de forma errada o sentido de giro de um círculo. Error correction Modificar o programa NC
160-0026	Error message Falta sentido de rotacao Cause of error Programou-se um círculo sem direcção de giro. Error correction Programar sempre a direcção de giro DR.

Número de erro	Descrição
160-0028	Error message Parâmetro Q inválido Cause of error O índice indicado para um parâmetro Q excede o campo permitido. Error correction Modificar o programa NC
160-0029	Error message Formato frase incorreto Cause of error A sintaxe NC programada não recebe suporte Error correction Modificar o programa NC
160-002A	Error message Formato frase incorreto Cause of error A sintaxe NC programada não recebe suporte Error correction Modificar o programa NC
160-002B	Error message Formato frase incorreto Cause of error A sintaxe NC programada não recebe suporte Error correction Modificar o programa NC
160-002C	Error message Formato frase incorreto Cause of error Programou-se uma frase NC sintacticamente incorrecta. Error correction Modificar o programa NC
160-0032	Error message Erro aritmetico Cause of error Cálculo incorrecto do parâmetro Q: divisão por zero, raíz quadrada de um número negativo, ou similar Error correction Comprovar os valores de introdução.

Número de erro	Descrição
160-0036	Error message Não se encontrou o bloco NC Cause of error Não se encontrou a frase indicada na execução frase a frase. Error correction Introduzir de novo o destino da execução frase a frase
160-003C	Error message Ciclo incompleto Cause of error Programou-se uma definição de ciclo incompleta ou inseriram-se outras frases NC entre as frases do ciclo. Error correction Modificar o programa NC
160-003D	Error message Formato frase incorreto Cause of error Nesta frase NC não está permitido o elemento de sintaxe programado. Error correction Modificar o programa NC
160-003E	Error message Formato frase incorreto Cause of error Nesta frase NC não está permitido o elemento de sintaxe programado. Error correction Modificar o programa NC
160-0048	Error message Formato frase incorreto Cause of error A sintaxe NC programada não recebe suporte deste controlo numérico Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-0049	Error message Ponto de contato inacessível Cause of error Durante o recorrido de medição não chegou nenhum sinal do apalpador Error correction Repetir adequadamente o pré-posicionamento e o processo de captação
160-0054	Error message Formato frase incorreto Cause of error Indicou-se na função FN18 ID2000 um número de dados do sistema errado. Error correction Modificar o programa NC
160-0055	Error message Falha na troca de ferramenta Cause of error Desbloqueou-se uma ferramenta não utilizada Error correction Informar o fabricante da máquina
160-0056	Error message Falta eixo da ferramenta Cause of error Programou-se uma frase de posicionamento com compensação do raio da ferramenta sem ter chamado previamente uma ferramenta. Error correction Modificar o programa NC
160-0058	Error message Ciclo para TOOL CALL não definido Cause of error Não se definiu o ciclo para uma troca de ferramenta. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
160-0059	Error message Ciclo para TOOL DEF não definido Cause of error Não se definiu nenhum ciclo para uma definição de ferramenta. Error correction Informar o fabricante da máquina
160-005A	Error message Tipo de ferramenta desconhecido '%1' Cause of error Na função FN17 ID950 calculou-se um tipo de ferramenta indefinido. Error correction Informar o fabricante da máquina
160-005D	Error message Formato frase incorreto Cause of error O tipo de dados de uma coluna indicada num comando SQL BIND não concorda com o dos parâmetros indicados. Error correction Comprovar a definição da tabela e modificar o programa NC
160-0060	Error message Parâmetro não conectado com uma coluna Cause of error Tentou-se desfazer com SQL BIND um vínculo que não existe. Error correction Modificar o programa NC
160-0061	Error message Erro do sistema no interpretador Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
160-0063	Error message Formato frase incorreto Cause of error Nesta frase NC não está permitido o elemento de sintaxe programado. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-0064	Error message Acesso à tabela recusado Cause of error - A indicação SQL programada está sintácticamente incorrecta - A tabela indicada não se pôde abrir - A tabela indicada está definida erradamente - O nome simbólico da tabela não está definido - A tabela não contém as colunas indicadas - Não se pôde ler uma frase de dados porque está bloqueada Error correction Comprovar a definição da tabela e modificar o programa NC
160-0065	Error message Formato frase incorreto Cause of error Numa função FN20 indicou-se uma condição que não pode cumprir-se. Error correction Modificar o programa NC
160-0067	Error message Acesso à tabela falhado Cause of error Ocorreu um erro interno do controlo numérico Error correction Informar o serviço pós-venda.
160-0068	Error message Formato frase incorreto Cause of error Programado uma indicação SQL sintácticamente incorrecta Error correction Modificar o programa NC
160-0069	Error message Falta avanço Cause of error Não se programou avanço ou programou avanço 0. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-006B	Error message Falta o avanço para a ferramenta Cause of error Numa frase NC programou-se F AUTO mas na frase TOOLCALL não se programou avanço. Error correction - Indicar o avanço directamente na frase NC respectiva - Programar frase TOOL CALL com avanço
160-0073	Error message Não se libertou os Handles SQL no fim do programa Cause of error Um programa finalizou apesar de que ainda estavam activos acessos às tabelas Error correction Antes do fim do programa fechar todos os acessos a tabelas SQL com SQL COMMIT ou SQL ROLLBACK
160-0082	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Programou-se um dos eixos duas vezes numa frase de posicionamento. Error correction Modificar o programa NC.
160-0083	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Programou-se um dos eixos duas vezes no ciclo de espelho. Error correction Modificar o programa NC.
160-0084	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Na definicao do ciclo 24 Factor de escala especifico para cada eixo, programou-se um eixo duas vezes no elemento de factor de escala ou do centro de escalamento. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
160-0085	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Numa frase de aproximação ou de retrocesso programou-se duas vezes um eixo. Error correction Modificar o programa NC
160-0086	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Programou-se um eixo duas vezes num ciclo de cálculo de coordenadas. Error correction Modificar o programa NC
160-0087	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Programou-se um eixo duas vezes num ciclo de apalpação "TCH PROBE". Error correction Modificar o programa NC
160-0089	Error message Numero errado para FN17/FN18 Cause of error A combinação de números para os dados do sistema (FN17/FN18) não está permitida. Error correction Comprovar o número e o índice dos dados do sistema.
160-008A	Error message Índice do eixo errado para FN17/FN18 Cause of error Ao escrever/ler dados do sistema (FN17/FN18) indicou-se um índice de eixo falso. Error correction Comprovar o índice dos dados do sistema.

Número de erro	Descrição
160-008B	Error message Formato frase incorreto Cause of error Dentro de uma frase NC programou-se um raio numa posição incorrecta. Error correction Modificar o programa NC
160-008C	Error message Formato frase incorreto Cause of error Dentro de uma frase NC programou-se o sentido de giro numa posição incorrecta. Error correction Modificar o programa NC
160-008F	Error message Formato frase incorreto Cause of error Numa frase NC programaram-se demasiadas posições do eixo. Error correction Modificar o programa NC
160-0091	Error message Formato frase incorreto Cause of error Numa frase NC APPR/DEP programou-se mais de 3 posições do eixo. Error correction Modificar o programa NC
160-0092	Error message Formato frase incorreto Cause of error Na frase FN29 programaram-se mais de 8 valores. Error correction Modificar o programa NC
160-0093	Error message Formato frase incorreto Cause of error No ciclo Deslocamento a zero peça programaram-se demasiadas posições. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-0094	Error message Formato frase incorreto Cause of error No ciclo Escala específica do eixo programaram-se demasiadas posições. Error correction Modificar o programa NC
160-0095	Error message Formato frase incorreto Cause of error No ciclo Factor de escala específico do eixo programaram-se demasiadas coordenadas de centro. Error correction Modificar o programa NC
160-0096	Error message Formato frase incorreto Cause of error No ciclo Espelhar programaram-se demasiados eixos. Error correction Modificar o programa NC
160-0099	Error message Coluna nomeada várias vezes a um parâmetro Cause of error Num programa NC assignou-se mediante o comando "SQL BIND" um nome de coluna várias vezes a um parâmetro. Error correction Modificar o programa NC
160-009A	Error message A coluna da tabela não está conectada com nenhum parâmetro Cause of error Antes que uma coluna de uma tabela possa aceitar instruções SQL (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH) deve estar conectada com um valor mediante SQL BIND, SQL SYSBIND ou um dado de configuração correspondente. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-009B	Error message Coluna não definida Cause of error Para uma coluna da tabela não existe nenhuma descrição de coluna Error correction Comprovar a definição da tabela.
160-009C	Error message Formato frase incorreto Cause of error A função FN programada no programa NC não recebe suporte Error correction Modificar o programa NC
160-009E	Error message Eixo programado incorreto Cause of error Valor incorrecto para FN17:SYSWRITE ID 212 Error correction Modificar o programa NC
160-009F	Error message Formato frase incorreto Cause of error Programaram-se demasiados eixos na determinação de um valor de um preset. Error correction Modificar o programa NC
160-00A0	Error message O cabeçote não roda Cause of error Chamou-se um ciclo de mecanizado, apesar de que o cabeçal está parado, Error correction Modificar o programa NC
160-00A1	Error message Programou-se um índice de ferramenta incorrecto Cause of error Programou-se um índice de ferramenta incorrecto Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-00A2	Error message Formato frase incorreto Cause of error Definição errada da peça em bruto Error correction Modificar o programa NC
160-00A3	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Na definição da peça em bruto programou-se um eixo duas vezes. Error correction Modificar o programa NC
160-00A4	Error message Eixo programado incorreto Cause of error Eixo incorrecto na definição da peça em bruto Error correction Modificar o programa NC
160-00A5	Error message Formato frase incorreto Cause of error Na frase NC não está permitido o elemento de sintaxe programado. Error correction Modificar o programa NC
160-00A6	Error message O ciclo não está instalado Cause of error O ciclo programado não está instalado Error correction Comprovar os ciclos instalados e modificar o programa NC.
160-00A7	Error message Erro do sistema no interpretador Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
160-00A8	Error message Chamada ao label recursiva Cause of error No decorrer de um subprograma, tentou-se chamar um label, com o que começa este subprograma. Error correction Corregir o programa NC. Um subprograma não pode chamar-se a si mesmo.
160-00A9	Error message Apalpador inadequado Cause of error Com o apalpador actualmente activo, não pode executar-se o ciclo de medição desejado. Error correction Modificar o programa NC
160-00AA	Error message Imbricação do programa demasiado profunda Cause of error A imbricação do programa mediante CALL LBL ou CALL PGM é muito alta, provavelmente a causa de uma chamada recursiva. Error correction Modificar o programa NC
160-00AB	Error message Chamada ao programa recursiva Cause of error Durante a execução de um programa NC tentou-se chamar o mesmo programa como subprograma. Tentou-se chamar de novo um dos programas NC, que o programa NC actual chamou. Error correction Corregir o programa NC, um programa NC não pode chamar-se a si mesmo.
160-00AC	Error message Não é possível nesta máquina Cause of error A ordem desejada não pode ser executada nesta máquina ou a configuração está errada. Error correction Informar o fabricante da máquina ou modificar o programa NC (se o erro apareceu num programa NC)

Número de erro	Descrição
160-00AD	Error message Formato frase incorreto Cause of error Programou-se dentro da definição do contorno um elemento de sintaxe inválido. Só se permitem instruções de deslocamento (com a excepção de APPR/DEPT) e parâmetros Q. Error correction Modificar o programa NC
160-00AE	Error message Valor inválido Cause of error Tentou-se assignar um valor incorrecto a uma variável. Error correction Modificar o programa NC
160-00AF	Error message Variável de string não declarada Cause of error Utilizou-se uma variável String sem se ter declarado previamente. Error correction Modificar o programa NC. Todas as variáveis String devem ser declaradas com DECLARE STRING antes de serem utilizadas pela primeira vez.
160-00B0	Error message Formato frase incorreto Cause of error Finalizou-se uma definição de contorno incorrectamente. Error correction Modificar o programa NC. Contornos definidos mediante Label devem ser finalizados com Label 0.
160-00B1	Error message Não é possível escrever Cause of error Mediante FN17:SYSREAD ou SQL SYSBIND e SQL FETCH tentou-se escrever num parâmetro de sistema, que somente pode ser lido. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
160-00B2	Error message String demasiado longa Cause of error Tentou-se escrever na tabela um String que é demasiado comprido para a coluna da tabela correspondente. Error correction Modificar o programa NC.
160-00B3	Error message Formato frase incorreto Cause of error Na frase NC falta um elemento sintáctico obrigatório. Error correction Modificar o programa NC.
160-00B4	Error message Ficheiro de formato defeituoso Cause of error O ficheiro de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) não tem o formato correcto. Error correction Corrigir o ficheiro de formato
160-00B5	Error message Ficheiro de formato defeituoso Cause of error O ficheiro de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) não tem o formato correcto: os parâmetros Q e outras palavras chave na fila indicada não se ajustam aos sinais substitutos no formato String. Atenção a: - Quando um sinal %% no formato String não se lê como formato, deve-se escrever \%%. - Em primeiro lugar, devem figurar todas as palavras chave, que geram uma emissão (p. ex. HORA, Q14, ...) e, acto seguido, aqueles que não geram nenhuma emissão (p. ex. M_CLOSE). Error correction Corrigir o ficheiro de formato
160-00B6	Error message Ficheiro de formato defeituoso Cause of error O ficheiro de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) não tem o formato adequado: a fila indicada contém as palavras chave para vários idiomas. Error correction Corrigir o ficheiro de formato. Cada fila deve conter, como máximo, uma palavra chave por idioma.

Número de erro	Descrição
160-00B7	Error message Ficheiro de formato defeituoso Cause of error O ficheiro de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) não tem o formato adequado: a fila indicada contém uma palavra chave não reconhecida. Error correction Corrigir o ficheiro de formato.
160-00B8	Error message Ficheiro de formato defeituoso Cause of error O texto gerado mediante FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) é demasiado comprido. Longitude máxima permitida: 1024 caracteres. Error correction Modificar ficheiro de formato. Se fôr necessário, dividir a emissão em vários comandos FN16.
160-00B9	Error message %1 Cause of error Error correction
160-00BA	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error Tentou aceder a um ficheiro que está reservado para o fabricante da máquina ou do comando. Error correction Alterar programa NC.
160-00BB	Error message CFGREAD errado Cause of error A tentativa de ler um dado de configuração mediante CFGREAD foi cancelada. Provavelmente não exista o dado de configuração desejado ou tem outro tipo. Error correction Comprovar a ortografia do nome (TAG), da chave (KEY) e do atributo desejado, e que o dado desejado tenha o tipo correcto: em fórmulas numéricas só se podem ler dados que se possam converter numa cifra (cifras e variáveis booleanas), em fórmulas String só dados que se possam converter num String (String, booleano e enumeração).

Número de erro	Descrição
160-00BC	Error message Falta TOOL DEF Cause of error Numa chamada a ferramenta (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) programou-se um numero de ferramenta para a qual nao ha definicao de ferramenta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) no programa. Error correction Modificar o programa NC.
160-00BD	Error message Formato frase incorreto Cause of error Não se programou nenhuma coordenada obrigatória na frase NC indicada. Error correction Modificar o programa NC.
160-00BE	Error message Tipo de apalpador não admitido Cause of error Indicou-se um número inválido para o tipo de apalpador de medição. Provavelmente os dados do apalpador de medição ou um ciclo sejam defeituosos. Error correction Corrigir o tipo de apalpador de medição. (se necessário, através do serviço pós-venda)
160-00BF	Error message CYCL DEF errado Cause of error Os parâmetros Q indicados num ciclo como parâmetros de chamada são contraditórios. Pode ser que, se o ciclo está mal configurado, é porque foi programado erradamente. Error correction Corrigir o programa NC com o editor NC. Em caso de não se poder corrigir o erro, informar o fabricante da máquina.
160-00C0	Error message %1 Cause of error Num programa NC ou num ciclo provocou-se um erro mediante a função FN14 (DIN/ISO: D14). Error correction Procurar a descrição do erro no Manual da máquina e reiniciar o programa uma vez que o erro tenha sido eliminado.

Número de erro	Descrição
160-00C1	Error message FN14-Erro sem texto Cause of error Num programa NC ou num ciclo provocou-se um erro mediante a função FN14 (DIN/ISO: D14). Não existe a variável String que se deve visualizar como texto de erro. Error correction Corrigir a função FN14 no programa NC. Informar o fabricante da máquina se se gera um aviso de erro desde um ciclo.
160-00C2	Error message FN14-Erro sem texto Cause of error Num programa NC ou num ciclo provocou-se um erro mediante a função FN14 (DIN/ISO: D14). Falta a informação adicional para o número de erro indicado. Error correction Corrigir a função FN14 no programa NC. Informar o fabricante da máquina se se gera um aviso de erro desde um ciclo.
160-00C3	Error message Função M não permitida Cause of error Programou-se uma função M com um número que não está permitido neste controlo. Error correction Corrigir o número da função M
160-00C4	Error message Não se seleccionou nenhum pgm Cause of error Tentou-se chamar com CALL SELECTED um programa NC sem estar nenhum seleccionado. Error correction Corrigir o programa NC
160-00C5	Error message Ferramenta nao defenida Cause of error Chamou-se uma ferramenta nao definida na tabela de ferramenta. Error correction - Coloque a ferramenta que falta na tabela de ferramentas. - Usar outra ferramenta.

Número de erro	Descrição
160-00C6	Error message Dados da ferramenta incorrectos Cause of error Dados ferramenta incorrectos Error correction Corrigir a tabela de ferramentas
160-00C7	Error message Valor inválido Cause of error Numa função indicou-se para um parâmetro um valor inválido. Error correction Corrigir o programa NC
160-00C8	Error message Ciclo defeituoso Cause of error Num ciclo indicou-se uma direcção Sprung do sistema incorrecta. Error correction Informar o fabricante da máquina
160-00C9	Error message Valor inválido para tabela Cause of error Tentou-se escrever um valor incorrecto numa tabela SQL. Error correction Corrigir o programa NC
160-00CA	Error message Handle SQL inválido Cause of error Numa instrução SQL indicou-se um Handle SQL inválido para a transação. Provavelmente a transação nunca foi realizada com éxito ou já foi finalizada mediante COMMIT ou ROLLBACK. Error correction Corrigir o programa NC

Número de erro	Descrição
160-00CB	Error message Não se pode abrir o programa seleccionado Cause of error Ocorreu um erro durante a abertura de um sistema. Error correction Assegure-se de que o ficheiro está disponível, que o caminho indicado seja o correcto e que o ficheiro tenha um formato legível.
160-00CC	Error message Não se pode abrir o ficheiro do sistema Cause of error Ocorreu um erro durante a abertura de um sistema. Error correction Informar o serviço pós-venda.
160-00CD	Error message Formato frase incorreto Cause of error Utilizou-se num programa NC um elemento de sintaxe, que só se admite dentro de um programa de definição de contorno. Error correction Gerar o programa de definição do contorno e seleccioná-lo com SEL CONTOUR.
160-00CE	Error message Não se dispõe de ID para FN17/FN18 Cause of error O ID indicado durante os dados do sistema (FN17/FN18) não está disponível para este canal, porque faltam os dados de configuração correspondentes. Error correction Comprovar Id dos dados do sistema ou executar o programa NC noutra canal. Se realmente se requer dados de referência do sistema com este ID neste canal, contacte com o serviço pós-venda.
160-00CF	Error message Comando NC indisponível Cause of error A instrução dada não está disponível, porque faltam os dados de configuração correspondentes. Provavelmente não tem suporte nesta máquina. Error correction Modificar o programa NC ou informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
160-00D0	Error message M128 / M129 não permitido aqui Cause of error Enquanto a compensação do raio (RR/RL, ou G41/G42) estiver activa, não é possível inverter o TCPM (M128/M129). Error correction Activar ou desactivar TCPM antes de começar a compensação do raio ou depois no fim da compensação do raio.
160-00D1	Error message Compensação ferramenta 3D incorrecta Cause of error Frases LN (Face Milling) não são possíveis junto à compensação do raio simples. Error correction Se se requer Face Milling: desconectar a compensação do raio. Se se requer Peripheral Milling: conectar TCPM (M128).
160-00D2	Error message Só permitido no subprograma Cause of error A sintaxe utilizada só é possível em subprogramas que são chamados com CALL PGM e em ciclos, não no programa principal. Error correction Corrigir o programa NC
160-00D3	Error message Variável indefinida no programa chamado Cause of error Tentou-se modificar uma variável num subprograma que não está declarada no programa para o qual é chamado. Error correction Corrigir o programa NC
160-00D4	Error message Eixo da ferramenta do apalpador indefinido Cause of error Chamou-se um ciclo de apalpação sem se ter definido previamente o eixo da ferramenta do apalpador. Error correction Executar TOOL CALL com o eixo da ferramenta correcta

Número de erro	Descrição
160-00D5	Error message Ciclo do sistema do OEM '%3' indefinido Cause of error Tentou-se chamar um ciclo do sistema do OEM não configurado. Error correction Completar na configuração o ciclo do sistema do OEM que falta ou corrigir o programa NC que realiza a chamada.
160-00D6	Error message Sem dados tecnológ. disponív. para mecanização caixas contorno Cause of error Deve-se programar um ciclo 20 para cada ciclo de mecanizado 21, 22, 23 e 24. Error correction Programar o ciclo 20
160-00D7	Error message Estado inconsistente do servidor SQL Cause of error No interpretador existem transacções abertas para o servidor SQL, que na realidade estão já fechadas. Error correction Comprovar, se os dados nas tabelas SQL concordam com as expectativas.
160-00D8	Error message Opção não habilitada Cause of error A função programada não está autorizada neste controlo ou só está disponível como opção. Error correction - Habilitar a opção - Corrigir o programa NC.
160-00D9	Error message Só permitido no ciclo. Cause of error A sintaxe utilizada só está autorizada em ciclos, não em subprogramas ou no programa principal. Error correction Corrigir o programa NC

Número de erro	Descrição
160-00DA	Error message O acesso à variável PLC falhou Cause of error A intensão de aceder a uma variável PLC falhou. Provavelmente não existe a variável desejada, Error correction Comprovar se o nome simbólico da variável está correctamente escrito e que a variável esteja definido no PLC.
160-00DB	Error message O acesso à variável PLC falhou Cause of error A intensão de aceder a uma variável PLC falhou, devido a que o tipo de variável não é concordante com o tipo esperado. Error correction Modificar o programa NC.
160-00DC	Error message Vel. rot. fuso incorreta Cause of error A velocidade do cabeçal programada não está entre o padrão existente dos níveis de velocidade do cabeçal. Error correction Introduzir a velocidade correcta.
160-00DD	Error message Comprovar sinal profundidade Cause of error O ciclo só pode ser executado na direcção negativa (ciclo 204: direcção positiva), porque o dado de configuração displayDepthErr está em On. Error correction - Indique uma profundidade negativa (no ciclo 204: positiva), para executar o ciclo - Defina o dado de configuração displayDepthErr como Off, para executar o ciclo na direcção positiva (ciclo 204: direcção negativa) - Introduza um diâmetro negativo no ciclo 240, para executar a maquinagem na direcção negativa do eixo da ferramenta.

Número de erro	Descrição
160-00DE	Error message O programa foi modificado Cause of error O programa NC actual ou um dos programas NC que chamaram o programa NC actual foram modificados. Isto ocasiona que a reentrada no programa não seja possível. Error correction Seleccionar a posição desejada para reentrar no programa com a função "GOTO" ou com a função Processo até uma frase.
160-00DF	Error message R+ (G43) ou R- (G44) não permitidos aqui Cause of error A correcção de raio R+ ou R- não pode ser utilizada com RR ou RL activos. Error correction Alterar programa NC.
160-00EO	Error message FZ foi programado em conexão com o número de dentes 0 Cause of error Definiu um avanço por dentes, embora na tabela de ferramentas não esteja definido um número de dentes. Error correction Completar a coluna CUT na tabela de ferramentas da ferramenta activa.
160-00E1	Error message Combinação FU/FZ com M136 não permitida em program. de polegadas Cause of error Tentou utilizar FU ou FZ (avanço em polegadas/rotação ou polegadas/dente) em conjunto com M136 (avanço em 0,1 polegadas/rotação). Error correction Alterar programa NC.
160-00E2	Error message ABRIR PGM não permitido Cause of error Não é permitido abrir subprogramas através de CALL PGM no modo operativo Posicionar com Introdução Manual. Error correction Alterar programa NC.

Número de erro	Descrição
160-00E3	Error message As rotações S são maiores que NMAX da tabela de ferramentas Cause of error Introduziu um valor de rotações S que é maior do que as rotações máximas definidas para esta ferramenta na tabela de ferramentas. Error correction - Introduzir um valor de rotações S mais pequeno. - Alterar o valor de rotações máximo na coluna NMAX da tabela de ferramentas.
160-00E4	Error message Início de um ciclo de apalpação com apalpador já deflectido Cause of error Tentou iniciar um ciclo de apalpação, embora a haste de apalpação ainda esteja deflectida. Error correction Aumentar o curso de retrocesso
160-00E5	Error message As posições dos eixos não puderam ser determinadas Cause of error Não foi possível ler a posição do ponto de apalpação. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
160-00E6	Error message Faltam dados da ferramenta! Cause of error Os dados da ferramenta actual não estão disponíveis - a ferramenta não existe na tabela de ferramentas. Não execute quaisquer programas neste estado! Error correction - Assegure-se de que a ferramenta desejada está registada na tabela de ferramentas. Se necessário, corrija a tabela de ferramentas. - Aceite a mensagem de erro - Execute uma TOOL CALL numa ferramenta existente

Número de erro	Descrição
160-00E7	Error message Entrada incremental não permitida Cause of error Definiu incrementalmente a primeira posição ou uma posição segundo uma definição de padrões na frase PATTERN DEF. Error correction Em PATTERN DEF, programe, por princípio, em absoluto: - a primeira posição - a posição seguinte após um padrão
160-00E8	Error message Tabela de pontos modificada Cause of error Uma tabela de pontos indicada com SEL PATTERN foi alterada durante a execução do programa. Isto não é admissível, porque, em certas circunstâncias, as alterações já não podem ser tidas em conta, devido ao cálculo geométrico prévio. Error correction Reiniciar o programa
160-00E9	Error message Função M na frase CYCL CALL PAT não permitida Cause of error Foi programada uma função M na frase CYCL CALL PAT que não é aí permitida. Error correction Modificar o programa NC
160-00EA	Error message CYCL CALL PAT impossível com o ciclo seleccionado Cause of error O ciclo seleccionado não é permitido na maquinação com CYCL CALL PAT. Error correction Modificar o programa NC
160-00EB	Error message Chamada recursiva de CYCL CALL PAT Cause of error Foi encontrada outra frase CYCL CALL PAT dentro de uma maquinação de figura de pontos. Error correction Corrigir o programa NC

Número de erro	Descrição
160-00EC	Error message Correcção de raio antes de CYCL CALL PAT não permitida Cause of error O comando não pode passar com correcção de raio pelos pontos de uma figura. Antes de um bloco CYCL CALL PAT, ou no final de um ciclo chamado por este bloco, não pode estar ligada nenhuma correcção de raio. Error correction Modificar o programa NC
160-00ED	Error message Chamada ou definição de figura de pontos incorrecta Cause of error Não foi possível executar uma frase CYCL CALL PAT ou PATTERN DEF porque: - o plano de maquinação programado com TOOL CALL não é suportado, ou - a tabela de pontos ou uma definição de padrão com PATTERN DEF estão incorrectas. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir o programa NC ou a tabela de pontos
160-00EE	Error message Nenhuma figura de pontos definida Cause of error CYCL CALL PAT só pode ser maquinado, se uma figura de pontos tiver sido seleccionada anteriormente com SEL PATTERN ou PATTERN DEF. Error correction Modificar o programa NC
160-00EF	Error message M136 não permitido Cause of error M136 não é permitido em conjunto com o ciclo seleccionado. Error correction Corrigir o programa NC

Número de erro	Descrição
160-00F0	Error message Chamada de READ KINEMATICS ou WRITE KINEMATICS incorrecta Cause of error Não programou correctamente o comando READ KINEMATICS ou WRITE KINEMATICS. As causas possíveis são: - A cadeia de sinais introduzida em "KEY" contém um elemento desconhecido ou um número de elementos incorrecto - A escrita da cinemática de máquina com os dados programados não é permitida ou não é suportada. Error correction Modificar o programa NC
160-00F1	Error message FUNÇÃO PARAXCOMP ou PARAXMODE incorrecta Cause of error Programou FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY ou FUNCTION PARAXCOMP MOVE sem indicar um eixo ou indicou menos de três eixos em FUNCTION PARAXMODE. Error correction - Indique, no mínimo, um eixo em FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY ou FUNCTION PARAXCOMP MOVE - Indique exactamente três eixos em FUNCTION PARAXMODE - Corrigir o programa NC
160-00F2	Error message M118/M128 não permitidos simultaneamente Cause of error Tentou activar uma sobreposição de volante com M118 com TCPM activo. Error correction M118 e M128 não podem estar activos simultaneamente, modificar o programa NC.
160-00F3	Error message M118/M128 não permitidos simultaneamente Cause of error Tentou activar uma sobreposição de volante com M118 com TCPM activo. O TNC desactivou a sobreposição de volante. Error correction M118 e M128 não podem estar activos simultaneamente, modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
160-00F4	Error message O programa activo foi modificado Cause of error Modificou o programa NC activo e ainda não o memorizou. Error correction Memorizar o programa NC não salvaguardado e reiniciar.
160-00F5	Error message O programa aberto foi modificado Cause of error Alterou e ainda não guardou um programa NC que foi chamado por um outro programa NC durante a execução do programa. Error correction Memorizar o programa NC chamado e reiniciar o programa principal.
160-00F6	Error message Frase NC em Fresagem não permitida Cause of error Programou uma frase NC que não é permitida no funcionamento de fresagem. Error correction Corrigir o programa NC.
160-00F7	Error message Frase NC em Torneamento não permitida Cause of error Programou uma frase NC que não é permitida no funcionamento de torneamento. Error correction Corrigir o programa NC.
160-00F8	Error message Comutação para Fresagem ou Torneamento não permitida Cause of error Tentou comutar entre funcionamento de torneamento e de fresagem com a correcção do raio da ferramenta activa. Error correction Antes da comutação, eliminar a correcção do raio no funcionamento de fresagem ou torneamento.

Número de erro	Descrição
160-00F9	Error message FUNÇÃO TURNDATA na ferramenta activa não permitida Cause of error Tentou activar uma correcção de ferramenta de torneamento para uma ferramenta de fresagem com FUNCTION TURNDATA. Error correction Antes da programação de FUNCTION TURNDATA, chamar uma ferramenta de torneamento.
160-00FA	Error message M136 não permitido Cause of error Com M136 activo, tentou realizar um movimento automático de inclinação em combinação com o ciclo 19 ou a função PLANE. Error correction Desactivar M136 antes da inclinação.
160-00FB	Error message Rotações da ferramenta programadas sem mandril configurado Cause of error Tentou programar uma velocidade de mandril, embora não esteja configurado nenhum mandril para a cinemática activa. Error correction Seleccionar uma cinemática com mandril ou modificar o programa NC.
160-00FC	Error message RPM 0 nao permitida Cause of error Chamou-se ao ciclo Roscado rigido ou Roscado a ponta do cutelo com umas voltas da cabeca igual a 0. Error correction Programar as voltas da cabeca maiores que 0.
160-00FD	Error message Avanço FT ou FMAXT não permitido Cause of error Foi definido um avanço com FT ou FTMAX, embora isso não seja permitido em ligação com APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT. Error correction Utilizar outras definições de avanço em vez de FT ou FTMAX.

Número de erro	Descrição
160-00FE	Error message Parâmetro Q global não definido Cause of error Durante a execução de um programa (teste de programa) comprovou-se que não está definido um parâmetro Q de efeito global. Error correction Comprovar que no cabeçalho do programa figuram todos os parâmetros globais requeridos e se não for assim, completar com os que faltam.
160-00FF	Error message Função M na frase CYCL CALL POS não permitida Cause of error Foi programada uma função M na frase CYCL CALL POS que não é aí permitida. Error correction Modificar o programa NC
160-0100	Error message CYCL CALL POS não permitida com ciclo activo Cause of error O ciclo de maquinação activo não é permitido em combinação com CYCL CALL POS. Error correction Chamar ciclo com M99 ou CYCL CALL
160-0101	Error message CYCL CALL POS com correcção de raio não permitida Cause of error Foi definida uma frase CYCL CALL POS, embora esteja activa uma correcção de raio de ferramenta. Error correction Suspender correcção de raio de ferramenta antes da frase CYCL CALL POS
160-0102	Error message CYCL CALL PAT ou CYCL CALL POS: Nenhuma direcção trabalho def. Cause of error Não foi definida nenhuma direcção de trabalho concreta numa definição de ciclo. Error correction Verificar últimas definições de ciclo (Parâmetros Q201, Q249, Q356 ou Q358).

Número de erro	Descrição
160-0103	Error message Ângulo do eixo diferente do ângulo de rotação Cause of error - Definição do ponto de referência inactiva durante a rotação do plano de maquinação: A posição dos eixos de rotação é diferente de 0°. - Definição do ponto de referência activa durante a rotação do plano de maquinação: A posição dos eixos de rotação não está de acordo com os ângulos activos. Error correction - Colocar os eixos de rotação na posição básica. - Colocar os eixos de rotação na posição correcta ou ajustar os valores dos ângulos de posicionamento dos eixos de rotação.
160-0104	Error message Carregar/descarregar dados de configuração impossível Cause of error Esta função não é suportada pelo modo de funcionamento Teste do programa nem pelo editor de gráficos. Error correction
160-0105	Error message Preset incompatível com o estado actual da máquina Cause of error O preset activo contém pelo menos um valor diferente de zero que não é permitido devido ao estado actual da máquina. O comando não activou o valor deste preset. Error correction Verificar e, se necessário, alterar o preset actual.
160-0106	Error message Função NC não permitida Cause of error No processamento de blocos executou-se uma função NC, que não pode ser utilizada em processamento (p.ex., M142, M143). Error correction - Se é possível, eliminar a função NC do programa e reiniciar o processamento - Se se trata de um programa de controlo para a chamada de partes do programa deveria iniciar-se a parte do programa que se deseja de forma individual no processamento

Número de erro	Descrição
160-0107	Error message Correcção não permitida para ferramentas de tornear Cause of error Programou M128 (TCPM) juntamente com uma correcção de RL (G41)/RR (G42) ou um bloco LN. Esta funcionalidade não é suportada em conjunto com ferramentas de torneamento. Error correction Modificar o programa NC
160-0108	Error message Rotações 0 não permitidas Cause of error Programou a velocidade do mandril 0. Error correction Definir sempre a velocidade S maior que 0.
160-0109	Error message Rotações 0 não permitidas Cause of error O modo de torneamento está activo: - Programou uma velocidade 0 com FUNCTION TURNDATA SPIN. - Programou uma velocidade de corte constante VC com FUNCTION TURNDATA SPIN mas não indicou nenhuma velocidade de corte VC. - Definiu uma velocidade constante (VCONST:OFF) com FUNCTION TURNDATA, mas não indicou nenhuma velocidade S. Error correction - Definir sempre a velocidade S maior que 0. - Com velocidade de corte constante (VCONST:ON), indicar sempre uma velocidade de corte VC. - Com velocidade constante (VCONST:OFF), indicar sempre uma velocidade S.
160-010A	Error message Número de repetições de partes do programa definido com 0 Cause of error Definiu com 0 o número de repetições parciais de programa numa instrução CALL LBL (DIN/ISO: L x,y). Error correction - Definir o número de repetições entre 1 e 9999. - Definir a chamada de subprogramas sem indicação de repetições.

Número de erro	Descrição
160-010B	Error message Nenhuma ferramenta de tornear ativa Cause of error O TNC não pode executar a função com os dados da ferramenta activa. Error correction - Substituir ferramenta de torneamento. - Verificar a coluna TYPE da tabela de ferramentas de tornear.
160-010C	Error message Dados de ferramenta discrepantes Cause of error Tentou chamar uma ferramenta de tornear com dados que só são permitidos para ferramentas de fresar, p. ex.: - Rotações S do mandril - Medidas excedentes DL, DR, DR2 Error correction Corrigir o programa NC.
160-010D	Error message Dados de ferramenta com modo de torneamento ativo discrepantes Cause of error Com modo de torneamento ativo (FUNCTION MODE TURN), não são permitidas as seguintes funções: - Definição das rotações do mandril para o mandril da ferramenta (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definição da direção do eixo da ferramenta (p. ex., TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) Error correction Corrigir o programa NC.
160-010E	Error message Tipo de ficheiro errado 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 erro	Descrição
160-010F	Error message A interpolação de spline não é suportada Cause of error Tentou processar um bloco NC que foi descrito como de spline. Este formato de bloco não é suportado pelo comando. Error correction Selecionar o programa NC sem interpolação de spline ou modificar o programa NC.
160-0110	Error message FN27/FN28: Nenhuma tabela selecionada Cause of error Tentou-se escrever numa tabela com FN27 ou ler de uma tabela com FN128, apesar de não ter nenhuma tabela aberta. Error correction Abrir a tabela que se pretenda com FN26.
160-0111	Error message FN27/FN28: Campo não numérico Cause of error Tentou-se utilizar uma função FN27 ou FN28 para ler ou escrever um campo não numérico. Error correction As operações de leitura e escrita só são possíveis com campos numéricos.
160-0112	Error message MDI: Correção de raio impossível Cause of error No modo MDI não é permitida nenhuma correção de raio de ferramenta. Error correction Corrigir o bloco NC
160-0113	Error message Label não existente Cause of error Tentou chamar com o ciclo 14 um label que não existe. Error correction Modificar o número ou o nome no ciclo 14 ou adicionar o label que falta

Número de erro	Descrição
160-0114	Error message Label não existente Cause of error Tentou chamar com FUNCTION TURNDATA BLANK LBL um label que não existe. Error correction Modificar o número ou o nome no bloco FUNCTION TURNDATA ou adicionar o label que falta.
160-0115	Error message Demasiados perfis verticais programados Cause of error O perfil de superfície selecionado contém demasiados perfis verticais. Error correction Modificar o programa NC
160-0116	Error message Tipo de interpolação inválido Cause of error Não foi programado nenhum tipo de interpolação ou foi programado um não suportado. Error correction Modificar o programa NC
160-0117	Error message Demasiados eixos programados Cause of error Programou demasiados eixos havendo interpolação paralela aos eixos. Error correction Modificar o programa NC
160-0118	Error message Perfil do plano definido erradamente Cause of error O contorno selecionado não podem ser utilizado como perfil do plano de uma superfície de perfil. O perfil do plano só pode compor-se de um subcontorno. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-0119	Error message O cálculo do círculo falhou Cause of error Não foi possível calcular um círculo a partir das coordenadas indicadas. Error correction Modificar o programa NC
160-011A	Error message Nenhum apalpador de mesa ativo Cause of error Tentou alternar para um apalpador de mesa sem ter ativado um apalpador de mesa anteriormente. Error correction Ativar o apalpador de mesa.
160-011B	Error message Parâmetro dentro do contorno não inicializado Cause of error Não é possível aceder aos parâmetros QL do programa atual dentro do contorno definido no programa. Error correction Definir os parâmetros QL utilizados dentro da definição de contorno ou utilizar parâmetros Q com efeito global.
160-011C	Error message Apalpador não definido Cause of error - Chamou-se um apalpador que não está definido na tabela de apalpadores. - A tabela de apalpadores não está disponível ou está protegida contra escrita. Error correction - Completar a tabela de apalpadores com o apalpador que falta. - Gerar uma tabela de apalpadores ou anular a proteção contra escrita.
160-011D	Error message Ferramenta não definida Cause of error Chamou-se uma ferramenta não definida na tabela de ferramentas. Error correction - Coloque a ferramenta que falta na tabela de ferramentas. - Usar outra ferramenta.

Número de erro	Descrição
160-011E	Error message Ferramenta de torneamento não completamente definida Cause of error - Chamou uma ferramenta de torneamento que não está definida na tabela de ferramentas de torneamento ou cuja definição está incompleta. - A tabela de ferramentas de torneamento não existe ou está incorrecta. Error correction - Complete a tabela de ferramentas de torneamento com a ferramenta em falta. - Crie ou corrija a tabela de ferramentas de torneamento.
160-011F	Error message Margem de deslocação não definida Cause of error Tentou-se mudar para uma margem de deslocação que não tinha sido definida por CfgWorkingRange na configuração. Error correction Informar o fabricante da máquina
160-0120	Error message DATA ACCESS falhou Cause of error Foi utilizado um caminho incorreto para DATA ACCESS ou não existe justificação para o acesso. Error correction - Corrigir o caminho programado para DATA ACCESS - Deslocar o programa NC para a partição do PLC
160-0121	Error message Label não existente Cause of error Numa definição de bloco (bloco NC: BLK FORM ROTATION) faz-se referência a um label que não existe. Error correction - Corrigir o programa NC: Alterar a referência ao label ou adicionar o label em falta.

Número de erro	Descrição
160-0122	Error message Funções M discrepantes Cause of error Tentou-se aplicar num bloco NC várias funções M atuantes simultaneamente que se anulam mutuamente. Por exemplo: não é admissível programar M3 e M4 no mesmo bloco NC, porque ambas atuam no início do bloco. Em contrapartida, M3 e M5 são admissíveis num bloco NC, dado que M3 atua no início do bloco e M5 no final do bloco. O fabricante da máquina determina que funções M se anulam mutuamente. Error correction Corrigir o programa NC.
160-0123	Error message Estrobo alternativo do tipo %1 não configurado Cause of error O comando introduzido não está disponível, porque faltam os dados de configuração correspondentes. É provável que não seja suportado nesta máquina. Falta o objeto de configuração CfgPlcStrobeAlias ou não está registado na lista CfgPlcStrobes/aliasStrobes. Error correction Modificar o programa NC ou comunicar ao fabricante da máquina.
160-0124	Error message CFGWRITE incorreto Cause of error A tentativa para escrever um dado de configuração através de CFGWRITE falhou. Possivelmente, o dado tem outro tipo ou o acesso para escrita não é permitido. Error correction Verificar a escrita do nome (TAG), chave (KEY), atributo (ATR) e o tipo do valor a escrever (DAT). Caso seja necessário e possível, mova o programa da partição do TNC para a do PLC.

Número de erro	Descrição
160-0125	Error message Versão Demo Cause of error Este software é uma versão de demonstração. Com a versão de demonstração pode editar e executar programas NC com um comprimento máximo de 100 linhas. A versão de demonstração não lhe dá direito a apoio da Assistência HEIDENHAIN. Error correction - Se desejar adquirir o produto completo, é favor entrar em contacto com a assistência técnica do comando. - Verifique se o teclado de programação (ou o dongle) está conectado.
160-0126	Error message M90 não é suportado com este software NC Cause of error A função M90 não está disponível com este software NC. Error correction Utilize o ciclo 32 TOLERÂNCIA, para influenciar a precisão, a qualidade da superfície e a velocidade de maquinagem.
160-0127	Error message M105 e M106 não são suportados com este software NC Cause of error As funções M105 e M106 não estão disponíveis com este software NC. Error correction
160-0128	Error message M104 não é suportado com este software NC Cause of error M104 não é suportada com este software NC. O ponto de referência definido manualmente em último lugar está memorizado na linha 0 da tabela de preset. Error correction - Ative um ponto de referência da tabela de preset com o ciclo 247 DEFINIR PONTO DE REFERÊNCIA.
160-0129	Error message M112 e M113 não são suportados com este software NC Cause of error As funções M112 e M113 não estão disponíveis com este software NC. Error correction Utilize o ciclo 32 TOLERÂNCIA, para influenciar a precisão, a qualidade da superfície e a velocidade de maquinagem.

Número de erro	Descrição
160-012A	Error message M114 e M115 não são suportados com este software NC Cause of error M114 e M115 não são suportadas com este software NC. Error correction - Utilize M144/145 ou M128/129, para ter em consideração a posição dos eixos rotativos e basculantes.
160-012B	Error message M124 não é suportado com este software NC Cause of error M124 não é suportada com este software NC. O filtro de contorno não pode ser programado no programa NC. Error correction - Configure o filtro de contorno através de CfgStretchFilter na configuração da máquina.
160-012C	Error message M132 não é suportado com este software NC Cause of error M132 não é suportada com este software NC. Error correction - Utilize o ciclo 32 TOLERÂNCIA, para influenciar a precisão, a qualidade da superfície e a velocidade de maquinagem.
160-012D	Error message M134 e M135 não são suportados com este software NC Cause of error M134 e M135 para a paragem exata em transições não tangenciais de posicionamentos com eixos rotativos não são suportadas com este software NC. Error correction - Utilize funções específicas da máquina para ativar ou desativar um automatismo de aperto. - Em caso de necessidade, contacte o fabricante da máquina.
160-012E	Error message M142 não é suportado com este software NC Cause of error O apagamento de informações de programa modais através de M142 não é suportado com este software NC. Error correction

Número de erro	Descrição
160-012F	Error message M150 não é suportado com este software NC Cause of error A supressão de mensagens de interruptor limite com M150 não é suportada com este software NC. Error correction
160-0130	Error message M200-M204 não são suportados com este software NC Cause of error As funções M200-M204 para corte a laser não são suportadas com este software NC. Error correction
160-0131	Error message FT e FMAXT não são suportados com este software NC
160-0132	Error message FN15: PRINT não é suportado com este software NC
160-0133	Error message FN25: PRESET não é suportado com este software NC
160-0134	Error message FN31: RANGE SELECT não é suportado com este software NC
160-0135	Error message FN32: PLC PRESET não é suportado com este software NC
160-0136	Error message Os ciclos SL1 não são suportados com este software NC Cause of error Os ciclos SL1 6, 15 e 16 não são suportados com este software NC. Error correction - Ajustar o programa NC: substituir os ciclos SL1 pelos novos ciclos SL2 20, 21, 22, 23 e 24 melhorados.

Número de erro	Descrição
160-0137	Error message O ciclo de apalpação não é suportado com este software NC Cause of error O ciclo de apalpação programado não é suportado com este software NC. Error correction - Ajustar o programa NC: substituir o ciclo de apalpação 2 ou 9 pelos ciclos mais recentes 461, 462 ou 463.
160-0138	Error message O ciclo 30 não é suportado com este software NC Cause of error O ciclo 30 não é suportado por este software NC. Error correction
160-0139	Error message A ferramenta não pode ser alterada Cause of error Neste momento não é permitida uma alteração do número ou índice da ferramenta. Esta verificação foi ativada pelo fabricante da máquina dentro da macro TOOL CALL. Error correction Informar o fabricante da máquina
160-013A	Error message Avanço de bloco para área impossível com função RTC ativa Cause of error Tentou executar um avanço de bloco numa área no programa NC na qual a função RTC (função de acoplamento em tempo real) está ativa. Isso não é possível. Error correction - Ajustar a posição de destino para a procura de bloco - Selecionar a posição de destino de modo a que o avanço de bloco termine antes da ativação da função RTC.
160-013B	Error message Função bloqueada Cause of error Programou uma função que não está ativada pelo fabricante da máquina. Error correction - Modificar o programa NC ou comunicar ao fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
160-013C	Error message Função não executável com a ferramenta atual Cause of error Uma função é incompatível com as características da ferramenta atual. Error correction - Modificar o programa NC - Verificar os dados de ferramenta
160-013D	Error message Não foi possível abrir o ficheiro %1 de cinemática do suporte de ferramenta Cause of error Não foi possível encontrar o ficheiro indicado para uma cinemática do suporte de ferramenta em TNC:\system\Toolkinematics nem em OEM:\config\Toolkinematics. Error correction - Adicione o ficheiro a um dos diretórios previstos para isso ou elimine o registo correspondente em "CINEMÁTICA" na tabela de ferramentas, caso não deva ser aplicada cinemática do suporte de ferramenta à ferramenta. - Informar o serviço de assistência técnica.
160-013E	Error message Dados da cinemática do suporte de ferramenta incorretos Cause of error Os dados da cinemática do suporte de ferramenta da ferramenta atual estão incorretos. Aviso: não execute programas NC neste estado e desloque os eixos manualmente com precaução! Error correction - Assegure-se de que, em "CINEMÁTICA" na tabela de ferramentas, está indicado um ficheiro válido para a cinemática do suporte de ferramenta para a ferramenta desejada. - Confirme a mensagem de erro. - Execute uma TOOL CALL numa ferramenta que não tenha indicado cinemática do suporte de ferramenta ou que disponha de uma cinemática do suporte de ferramenta válida. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
160-0142	Error message Posicionamento de eixo impossível Cause of error - O posicionamento de um eixo auxiliar foi iniciado antes de estar concluído o último posicionamento deste eixo Error correction - Verificar o programa PLC - Esperar explicitamente pelo fim do posicionamento precedente ou cancelá-lo - Informar o serviço de assistência técnica
160-0143	Error message Movimento de eixo cancelado Cause of error O posicionamento de um eixo auxiliar foi cancelado. Error correction Eventualmente, verificar outras mensagens de erro existentes - Verificar o programa PLC e a marca de estado do eixo - Informar o serviço de assistência técnica
160-0144	Error message Para o apalpador de mesa %1 falta o dado de configuração %2 Cause of error Falta o dado de configuração correspondendo ao apalpador de mesa ativado com o parâmetro CfgProbes/activeTT. Error correction Completar o dado de configuração em falta ou ativar ou apalpador de mesa TT.
160-0145	Error message Nenhum apalpador ativo Cause of error Foi iniciado um ciclo de apalpação, embora o apalpador não tivesse sido ativado. Error correction - Aplicar o apalpador TS ou - alternar para o apalpador de mesa TT.

Número de erro	Descrição
160-0146	Error message Estrobo alternativo do tipo %1 configurado incorretamente Cause of error O comando introduzido não está disponível, porque os dados de configuração correspondentes estão incorretos. É provável que não seja suportado nesta máquina. A função M referenciada em CfgPlcStrobeAlias não está configurada. Error correction - Modificar o programa NC ou - Notificar o fabricante da máquina
160-0155	Error message Ambiguidade: DR2 e DR2TABLE definidos na tabela de ferramentas Cause of error Dados DR2 ambíguos indicados na tabela de ferramentas. Para uma ferramenta, só podem estar definidos simultaneamente DR2 ou DR2TABLE. Error correction Para utilizar a correção de raio 3D, registre o valor DR2 desejado e deixe a entrada DR2TABLE em branco Para utilizar a opção 3D-ToolComp, registre o nome de ficheiro (sem extensão) da tabela de valores de correção em DR2TABLE e defina DR2 para zero (0).
160-0156	Error message Correção raio impossível com ferramenta fresagem(TCPM TIP-CENTER) Cause of error Tentou-se programar uma correção de raio com uma ferramenta de fresagem e TCPM REFPNT TIP-CENTER ativo. Uma correção de raio com este ponto de referência só é possível para ferramentas de tornear. Error correction Substituir ferramenta de torneamento
160-0157	Error message Ativação de TCPM REFPNT TIP-CENTER não admissível Cause of error Tentou-se ativar TCPM REFPNT TIP-CENTER, o que não é admissível no contexto do programa atual. TCPM REFPNT TIP-CENTER não pode ser utilizado nos seguintes estados do programa: - correção de raio de ferramenta ativa - correção de ferramenta 3D ativa Error correction Se necessário, desativar a correção de raio de ferramenta ativa ou a correção de ferramenta 3D

Número de erro	Descrição
160-0158	Error message TCPM TIP-CENTER ativo Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER está ativo. As funções seguintes não podem ser utilizadas com este ponto de referência TCPM: - Correção de ferramenta 3D - Correção de raio R+ e R- Error correction Desativar o TCPM TIP-CENTER (mediante FUNCTION TCPM RESET ou M129) ou selecionar TIP-TIP ou CENTER-CENTER para o ponto de referência TCPM antes de ativar a correção de ferramenta.
160-015A	Error message TCPM TIP-CENTER com correção do raio da ferramenta ativo Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER com correção do raio da ferramenta está ativo. Neste estado, as funções seguintes não são possíveis: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Troca do ponto de referência TCPM Error correction Desativar primeiro a correção do raio da ferramenta com R0
160-0160	Error message M2/M30 em subprograma Cause of error O programa NC terminou através da chamada de M2 ou M30 num subprograma chamado com CALL PGM. Error correction - Se este for o comportamento desejado, não é necessária mais nenhuma medida. - Caso se deseje um regresso do subprograma: ajustar o programa NC - saltar para a última linha no subprograma.

Número de erro	Descrição
160-0162	Error message O ficheiro com os valores de correção 3D-ToolComp não existe Cause of error Não foi possível abrir o ficheiro com o nome indicado na coluna DR2TABLE da tabela de ferramentas. Error correction - Controlar a escrita do nome do ficheiro na tabela de ferramentas. - Verificar se o ficheiro se encontra na pasta do comando prevista para o efeito. - Informar o serviço de assistência técnica.
160-0163	Error message Comando NC não permitido com maquinaria orientada para a ferramenta Cause of error - Executado comando NC que não é suportado na maquinaria orientada para a ferramenta. Por exemplo, neste modo não é permitida nenhuma alteração da tabela de preset através da comutação da área de deslocação. Error correction - Corrigir o programa NC ou - Utilizar a maquinaria orientada para a peça de trabalho
160-0164	Error message Parâmetros na macro não admissíveis Cause of error Programou-se TOOL CALL numa macro OEM com parâmetros inadmissíveis. - Na macro para maquinaria de paletes orientada para a ferramenta não são permitidos parâmetros com TOOL CALL. - Na macro de troca de ferramenta, com TOOL CALL são permitidos apenas o número, o índice de níveis e a velocidade do mandril. Error correction
160-0165	Error message Correção transversal: M148 não permitido Cause of error Elevação automática da ferramenta não permitida com correção transversal ativa. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.

Número de erro	Descrição
160-0166	Error message Função bloqueada Cause of error A função foi bloqueada por uma definição de configuração do fabricante da máquina. Error correction Modificar o programa NC ou comunicar ao fabricante da máquina.
160-0167	Error message Continuação do programa impossível Cause of error Em casos raros, deixa de ser possível continuar o programa com GOTO. Error correction - Reiniciar o programa NC - Eventualmente, tentar a reentrada com processo de bloco
160-0168	Error message Preset inadmissível Cause of error O preset ativo contém, pelo menos, um valor diferente de zero. Tal não é permitido, devido a uma restrição definida pelo fabricante da máquina. A restrição pode ter sido ativada devido às seguintes causas: - Global por configuração - Dependência de um estado da máquina através de uma sintaxe NC. O comando não ativou o valor inadmissível deste preset. Error correction - Verificar e, em caso de necessidade, alterar o preset atual - No modo de funcionamento Teste do programa, pode ser útil uma aceitação do preset de execução através da função Bloco-No-Espaço-de-Trabalho - Informar o serviço de assistência técnica
160-0169	Error message Offset OEM não admissível para o eixo X, Y ou Z Cause of error Tentou definir um offset OEM para um dos eixos principais X, Y, Z. Isso não é permitido. Error correction

Número de erro	Descrição
160-016A	Error message Troca automática de ferramenta impossível Cause of error A troca automática da ferramenta é suportada atualmente apenas na maquinagem de fresagem. Error correction - Nas definições de AFC, indique uma estratégia que não tenha a reação de sobrecarga OVLD = M (Macro). - Contacte o serviço de assistência técnica, se esta mensagem não tiver surgido devido a uma reação de sobrecarga AFC.
160-016B	Error message Comutação do tipo de maquinagem não permitida Cause of error Tentou comutar o modo de maquinagem com a correção de raio da ferramenta ativa. Error correction Antes de comutar o modo de maquinagem, suprimir a correção de raio.
160-016C	Error message Bloco NC em modo de polimento não permitido Cause of error Tentou executar uma função inadmissível no modo de retificação. - Ciclos de maquinagem para superfície cilíndrica - Ciclos de maquinagem bloqueados para o modo de retificação - Funções do modo manual inadmissíveis para a retificação Error correction - Corrigir o programa NC
160-016D	Error message Bloco NC em modo de retificação não permitido Cause of error Tentou executar uma função inadmissível no modo de dressagem. - Ciclos de maquinagem para superfície cilíndrica - Ciclos de maquinagem bloqueados para o modo de dressagem - Funções do modo manual inadmissíveis para a dressagem Error correction - Corrigir o programa NC

Número de erro	Descrição
160-016E	Error message Função M não permitida Cause of error No diálogo de função M, indicou uma função M que só é permitida no programa NC. Error correction - Corrigir o número da função M - Distribuir a função através de um bloco MDI.
160-016F	Error message Permissão de execução em falta para sintaxe NC Cause of error Não tem permissão para executar esta função especial (p. ex., FN22). Error correction Alterar programa NC.
160-0170	Error message M89 em combinação com FK não suportado Cause of error Tentou-se executar um bloco FK com M89 ativo. Isso não é suportado. Error correction - Alterar programa NC. - Em lugar de M89, programe M99 nos respetivos blocos FK, para executar o ciclo selecionado.
160-0171	Error message FN27/FN28 Tipo de campo não suportado Cause of error Tentou aceder com uma função FN27 ou FN28 a um campo que não se ajusta ao tipo do parâmetro. Error correction - Para campos numéricos, como origem ou destino deve-se utilizar um parâmetro Q, QL ou QR. - Em campos de texto, tem de se utilizar um parâmetro QS.
160-0177	Error message Ferramenta de polimento não completamente definida 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.

Número de erro	Descrição
160-0179	Error message Margem de deslocação não definida Cause of error Tentou-se desativar uma margem de deslocação que não está definida por CfgWorkingRange na configuração. Error correction Informar o fabricante da máquina
160-017A	Error message Número máximo de alterações de configuração excedido Cause of error Foram guardadas no buffer demasiadas alterações da configuração com WRITE CFG PREPARE. Error correction Escreva as alterações já preparadas com WRITE CFG COMMIT antes de mais instruções PREPARE.
160-017B	Error message Programa NC incorreto: WRITE CFG COMMIT sem PREPARE Cause of error Programou WRITE CFG COMMIT sem WRITE CFG PREPARE precedente, ou o último WRITE CFG PREPARE programado já não é válido. Error correction Modificar o programa NC
160-017C	Error message Tipo de parâmetro errado Cause of error O tipo de resultado numa fórmula de parâmetros Q não se adequa ao parâmetro no lado esquerdo. - À esquerda está um parâmetro Q, QR ou QL mas o resultado da fórmula é uma string - À esquerda está um parâmetro QS mas o resultado da fórmula é um número Error correction Corrigir a fórmula
160-017D	Error message O movimento de apalpação foi impedido pela DCM Cause of error O movimento de apalpação foi diminuído para o comprimento 0 pela supervisão de colisão. Error correction - Verifique a configuração do apalpador utilizado - Verifique se é necessário desativar um corpo de colisão para o processo de apalpação

Número de erro	Descrição
160-017E	Error message Processo de bloco não permitido Cause of error Iniciou um processo de bloco com o modo de dressagem ativo ou definiu o destino de um processo de bloco num ponto em modo de dressagem. Isso não é permitido. Error correction Ajustar a posição de destino para a procura de bloco
160-017F	Error message Sobreposição de volante não permitida em modo de retificação Cause of error Tentou mudar para o modo de dressagem, embora a sobreposição de volante ainda esteja ativa. Error correction Desligar a sobreposição de volante antes da mudança para o modo de dressagem
160-030A	Error message Sem bloco dados tecnológicos disponível para maquinagem contorno Cause of error Antes de cada ciclo de maquinagem 272, 273 e 274 deve estar programado um ciclo 271. Error correction - Ajustar o programa NC - Programar o ciclo 271
160-030B	Error message Processo de bloco não permitido Cause of error A posição de destino do processo de bloco encontra-se dentro de um movimento pendular ativo. Isso não é permitido. Error correction Ajustar a posição de destino para a procura de bloco
160-030E	Error message Ponto de referência não definido Cause of error Tentou-se selecionar um ponto de referência não definido. Error correction Corrigir o número do ponto de referência ou ampliar a tabela de pontos de referência.

Número de erro	Descrição
160-030F	Error message Tipo de ficheiro do modelo de ferramenta não admissível Cause of error Foi indicado um ficheiro para a ferramenta a trocar que não tem um tipo de ficheiro admissível. São admissíveis ficheiros *.stl. Error correction Substitua o ficheiro por um ficheiro admissível.
160-0310	Error message O ficheiro com o modelo de ferramenta não existe Cause of error O ficheiro indicado na tabela de ferramentas para descrever o modelo de ferramenta não existe. Error correction - Controlar a escrita do nome do ficheiro na tabela de ferramentas - Copiar o ficheiro para a pasta no comando prevista para o efeito (respeitar as indicações no manual do utilizador)
160-0312	Error message Nenhuma posição guardada para regresso Cause of error Tentou regressar a um ponto de elevação guardado, embora tal ponto não tenha sido guardado. - A função foi chamada fora da macro em que são guardados os pontos de elevação - Não está programado nenhum M140 na macro Error correction Corrigir a macro
160-0313	Error message Valor inválido para tabela Cause of error Tentou adicionar um valor a uma entrada de tabela vazia com TABDATA ADD. Error correction - Verificar se os dados correspondem às tabelas com as suas expectativas - Corrigir o programa NC

Número de erro	Descrição
160-0314	Error message Dados da forma da ferramenta incorretos ou função bloqueada Cause of error Os dados para a forma da ferramenta atual estão incorretos. Recomendação: não execute programas NC neste estado e desloque os eixos manualmente com precaução! Error correction - Assegure-se de que, para a ferramenta desejada, está indicado um ficheiro válido para a forma da ferramenta 3D em "TSHAPE" na tabela de ferramentas. - Confirme a mensagem de erro. - Execute uma TOOL CALL numa ferramenta para a qual não tenha sido indicada uma forma de ferramenta ou que disponha de um ficheiro de forma de ferramenta 3D válido. - Informar o serviço de assistência técnica.
160-0315	Error message Falta a instrução "IF" antes de "ELSE (IF)" ou "END IF" Cause of error Uma sequência com instruções "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/ou "END IF" não foi programada corretamente. Error correction Modificar o programa NC
160-0316	Error message "ELSE" após "ELSE" não é permitido Cause of error Uma sequência com instruções "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/ou "END IF" não foi programada corretamente. Error correction Modificar o programa NC
160-0317	Error message O final "END IF" de uma instrução "IF" não foi encontrado Cause of error Uma sequência com instruções "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/ou "END IF" não foi programada corretamente. Error correction Modificar o programa NC
160-0318	Error message "END IF" sem "IF" precedente Cause of error Uma sequência com instruções "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/ou "END IF" não foi programada corretamente. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-0319	Error message Instrução entre "IF" e "END IF" não permitida Cause of error Dentro de um bloco iniciado com IF, FOR ou WHILE foi programada uma instrução de salto que não é permitida neste ponto. Error correction Modificar o programa NC
160-031A	Error message Instrução dentro de um ciclo FOR ou WHILE não permitida Cause of error Dentro de um bloco iniciado com IF, FOR ou WHILE foi programada uma instrução de salto que não é permitida neste ponto. Error correction Modificar o programa NC
160-031B	Error message Fim de um ciclo (FOR ou WHILE) incorreto: falta início Cause of error Um ciclo foi programado incorretamente. Um ciclo começa com "FOR" ou "WHILE" e termina com "END FOR" ou "END WHILE". Só é possível utilizar "CONTINUE" ou "BREAK" dentro de um ciclo. Error correction Modificar o programa NC
160-031C	Error message "END FOR" não encontrado Cause of error Um ciclo foi programado incorretamente. Um ciclo começa com "FOR" ou "WHILE" e termina com "END FOR" ou "END WHILE". Só é possível utilizar "CONTINUE" ou "BREAK" dentro de um ciclo. Error correction Modificar o programa NC
160-031D	Error message "END WHILE" não encontrado Cause of error Um ciclo foi programado incorretamente. Um ciclo começa com "FOR" ou "WHILE" e termina com "END FOR" ou "END WHILE". Só é possível utilizar "CONTINUE" ou "BREAK" dentro de um ciclo. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
160-031E	Error message "CONTINUE" fora de um ciclo Cause of error Um ciclo foi programado incorretamente. Um ciclo começa com "FOR" ou "WHILE" e termina com "END FOR" ou "END WHILE". Só é possível utilizar "CONTINUE" ou "BREAK" dentro de um ciclo. Error correction Modificar o programa NC
160-031F	Error message "BREAK" fora de um ciclo Cause of error Um ciclo foi programado incorretamente. Um ciclo começa com "FOR" ou "WHILE" e termina com "END FOR" ou "END WHILE". Só é possível utilizar "CONTINUE" ou "BREAK" dentro de um ciclo. Error correction Modificar o programa NC
160-0320	Error message Tipo de ferramenta não permitido para forma de ferramenta Cause of error Podem ser utilizadas formas de ferramenta 3D para ferramentas de fresagem e apalpadores. Nota: a descrição parametrizada da ferramenta fica ativa. As ferramentas indexadas também só podem ser representadas parametrizadas. Error correction - Eliminar o registo na coluna TSHAPE - Indicar uma descrição paramétrica correta para a ferramenta
160-0321	Error message A importação de dados da pasta de trabalho digital falhou Cause of error Não foi total ou parcialmente possível converter ferramentas, pontos de referência ou pontos zero para o formato necessário internamente para o processamento. Error correction Respeitar o texto adicional e corrigir ou gerar novamente os dados da pasta de trabalho digital.

Número de erro	Descrição
160-0322	Error message Falta a opção de software para DCM v2 Cause of error A opção de software para DCM v2 não está ativada. Error correction Informar o serviço de assistência técnica Alterar o programa NC Eliminar as entradas na coluna TSHAPE da tabela de ferramentas
160-0323	Error message Intervenção com conversão não suportada Cause of error Tentou continuar um programa NC com a conversão ativa. Isto só é possível no caso mais simples de uma continuação direta após uma paragem NC no bloco NC parado sem outra intervenção como, por exemplo, um bloco GOTO. Error correction Para uma conversão bem sucedida, comece o programa a partir do início do programa e evite intervenções na execução do programa.
160-0325	Error message PLANE não permitido com SEQ Cause of error Uma seleção de soluções através de SEQ foi programada com PLANE. SEQ está bloqueado neste comando. Error correction Alterar o programa NC: utilizar a seleção de soluções através de ponto de simetria (sintaxe SYM)
160-0326	Error message %1 Cause of error Ocorreu forçosamente um erro através da função FUNCTION REPORT num programa NC ou num ciclo Error correction Procurar a descrição do erro no manual da máquina, reiniciar o programa depois de se ter solucionado o erro.
160-0327	Error message A conversão falhou Cause of error Não foi possível executar a conversão do programa NC. Error correction Ter em atenção outras mensagens de erro.

Número de erro	Descrição
160-0328	Error message String de formato incorreta Cause of error O campo de substituição numa string de formato está incorreto. Error correction Verificar o campo de substituição
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 Em ferramentas de retificar, só o ciclo 272 e 273 são admissíveis Cause of error Only the OCM cycles 272 and 273 can be used with grinding tools. Error correction - Edit the NC program

Número de erro	Descrição
160-032D	Error message O tipo de ferramenta de retificar não é permitido Cause of error Only the "cup wheel" and "grinding pin" grinding tools are allowed. Error correction - Use an appropriate type of tool
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

Número de erro	Descrição
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
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

Número de erro	Descrição
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
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.

Número de erro	Descrição
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
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

Número de erro	Descrição
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
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 Erro do sistema na cadeia da geometria Mensagem inválida %1 Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0002	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0003	Error message Função impossível: %1 Cause of error Tentou utilizar uma função que não está disponível neste software NC. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-0004	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0005	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro de sistema no cálculo de trajetória interno Error correction Informar o serviço de assistência técnica
1A0-0006	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro de sistema no cálculo de trajetória interno Error correction Informar o serviço de assistência técnica
1A0-0007	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0008	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Numa frase de centro de círculo ou numa frase polar (CC, DIN/ISO: I,J,K) programou-se duas vezes o mesmo eixo. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-0009	Error message Eixo no bloco CC (DIN/ISO: I,J,K) duplamente programado Cause of error Numa frase de centro de círculo ou numa frase polar (CC, DIN/ISO: I,J,K) programou-se duas vezes o mesmo eixo. Error correction Modificar o programa NC
1A0-000A	Error message Nenhum eixo de ferramenta definido Cause of error Não se programou nenhuma selecção de eixo ou direcção do eixo da ferramenta ou não se determinou nenhum plano por defeito. Error correction Modificar o programa NC ou determinar o plano de mecanizado através da configuração
1A0-000B	Error message Não se programou nenhuma coord. para o ponto final do círculo. Cause of error Faltam os dados do ponto final do círculo Error correction Programar pelo menos uma coordenada do ponto final do círculo
1A0-000C	Error message Bloco Círculo: não se programou a direcção de rotação Cause of error Programou-se um círculo sem direcção de giro. Error correction Programar sempre a direcção de giro DR.
1A0-000D	Error message Não se programou o raio do círculo no bloco CR Cause of error Falta raio do círculo na frase CR Error correction Programar o raio na frase CR

Número de erro	Descrição
1A0-000E	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-000F	Error message Falta polo Cause of error Tentou-se deslocar com coordenadas polares (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) sem ter sido programado previamente um polo CC (DIN/ISO: I/J/K). Error correction Programar um polo CC (DIN/ISO: I, J; K) antes da primeira frase com coordenadas polares.
1A0-0010	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0011	Error message O eixo programado não tem assignado nenhum eixo físico Cause of error Programação do valor do eixo com eixo programavel sem um eixo físico assignado Error correction - Corregir o programa NC - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0012	Error message Erro sistema no cálculo trajetória interno: Lacuna trajet. progr. Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-0013	Error message Raio da ferr. muito grande Cause of error - O raio do contorno interno é menor que o raio da ferramenta - A compensação da ferramenta conduz a danos no contorno (laço na trajectória do centro da ferramenta) - Offset do contorno muito grande Error correction - Modificar o programa NC - seleccionar uma ferramenta mais pequena - programar um offset do contorno menor
1A0-0016	Error message Erro na configuração do módulo: %1 Cause of error Erro na configuração do módulo (lista não inicializada no objecto de configuração) Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0017	Error message Erro na configuração do módulo: %1 Cause of error - Erro na configuração do módulo (o tamanho da lista de um atributo no objecto de configuração é demasiado pequeno) Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0019	Error message Descon. a programação do diâmetro antes do desbaste excentr. Cause of error A programação do diâmetro não desconectada antes do desbastado excêntrico Error correction Modificação de um ciclo

Número de erro	Descrição
1A0-001B	Error message Admissão de pólo automática não permitida Cause of error Foi programada uma frase CC (DIN/ISO: I,J,K) sem coordenadas (admissão de pólo automática). Isto não é possível no contexto actual, pois o TNC não consegue definir concretamente o plano de pólo. Error correction - Na frase directamente antes da admissão de pólo, programar dois eixos lineares do plano de maquinação. - Determinar plano de maquinação através da TOOL CALL
1A0-001C	Error message Falta referencia para angulo Cause of error Na frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nao se definiu nenhum angulo polar ou nenhum polar incremental, quer dizer: - A distancia entre a ultima cota programada e o polo e menor ou igual a 0,1 Am. - Entre a aceitacao do polo e a frase LP-/CP programou-se uma rotacao. Error correction - Programar o angulo polar absoluto. - Comprovar a situacao do polo. - Dando o caso, cancelar a rotacao.
1A0-001D	Error message Eixo polar errado para o plano de mecanizado seleccionado Cause of error - Componente Z no plano XY - Componente X no plano YZ - Componente Y no plano ZX Error correction Modificar o programa NC
1A0-001E	Error message Chanf./Arred.: a recta seguinte está situada no plano falso Cause of error Após a programação de um elemento de transição (RND/CHF) programou-se um elemento linear, que não está situado no plano do elemento de transição Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-0021	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0022	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0024	Error message Bloqueio eixo não permitido depois do elemento transição contorno Cause of error Imediatamente antes da fixação do eixo programou-se uma frase de arredondamento ou de chanfre Error correction - Corrigir o programa NC - Eliminar o elemento de transição do contorno do programa ou - programar a posição de destino depois do elemento de transição do contorno
1A0-0025	Error message Fixar pto. ref. não permitido depois elemento transição contorno Cause of error Fixar a transformação da base imediatamente depois do elemento de transição do contorno Error correction - Corrigir o programa NC - Eliminar o elemento de transição do contorno do programa ou - programar a posição de destino depois do elemento de transição do contorno

Número de erro	Descrição
1A0-0026	Error message Determinar os valores do eixo imediatamente depois do elemento de transição do contorno não está permitido Cause of error Fixar os valores do eixo imediatamente depois dos elementos de transição do contorno Error correction - Modificar o programa NC - Eliminar o elemento de transição do contorno do programa ou - programar a posição de destino depois do elemento de transição do contorno
1A0-0027	Error message Troca ferreta. não permitido direct. após elem. sobrepasso contor. Cause of error Troca da ferramenta imediatamente depois do elemento de transição do contorno Error correction - Corregir o programa NC - Eliminar o elemento de transição do contorno do programa ou - programar a posição de destino depois do elemento de transição do contorno
1A0-0028	Error message Bloco captação não direct. depois elemento sobrepasso contorno Cause of error Frase de apalpação imediatamente depois do elemento de transição do contorno Error correction - Corregir o programa NC - Eliminar o elemento de transição do contorno do programa ou - programar a posição de destino depois do elemento de transição do contorno

Número de erro	Descrição
1A0-002B	Error message Ponto de contato inacessível Cause of error No ciclo TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou ao utilizarem-se ciclos de apalpação manuais, não foi alcançado nenhum ponto de apalpação dentro do curso de deslocamento definido na tabela do sistema de apalpação. Error correction - Pré-posicionar o sistema de apalpação mais próximo da peça de trabalho. - Aumentar o valor na tabela do sistema de apalpação.
1A0-002C	Error message Programou-se dois movimentos APPR e DEP sucessivos Cause of error - Programaram-se dois movimentos Approach/Departure sucessivos - Entre dois movimentos Approach/Departure programar elementos de longitude zero Error correction Modificar o programa NC
1A0-002D	Error message Troca de correcção não permitido Cause of error Troca de compensação sem fim de compensação prévio Error correction - Modificar o programa NC - fechar o contorno anterior
1A0-002F	Error message Falta TOOL DEF Cause of error A cadeia de geometria não recebeu dados da ferramenta antes de conectar a compensação da ferramenta Error correction - Modificar o programa NC - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0030	Error message Correc.contorno incorrecto Cause of error Tentou-se activar numa frase circular a compensação do raio da ferramenta com RL ou RR (DIN/ISO: G41 ou G42). Error correction Activar a compensação do raio da ferramenta com uma frase linear (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).

Número de erro	Descrição
1A0-0031	Error message Correcao raio incorreta Cause of error Tentou-se cancelar a compensação do raio da ferramenta com R0 (DIN/ISO: G40) numa frase circular. Error correction Cancelar a compensação do raio da ferramenta com uma frase linear (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).
1A0-0032	Error message A troca do plano de mecanizado não está permitida Cause of error - Troca do plano de mecanizado após RND, CHF, APPR Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0033	Error message Não se pode calcular o arredondamento Cause of error - O arredondamento foi programado na primeira frase de movimento do programa NC. - Antes do arredondamento programou-se um elemento de contorno, que não se encontra exclusivamente no plano de mecanizado. - Antes do arredondamento programou-se um elemento de contorno, que não apresenta uma longitude geométrica. - depois de uma interrupção do programa, seleccionou-se uma frase RND (DIN/ISO: G25) mediante GOTO. Error correction - Antes do arredondamento devem-se ter programado, como mínimo, dois elementos de contorno. - O elemento de contorno deve programar-se exclusivamente no plano de mecanizado directamente antes do chafre. - Depois de uma interrupção do programa, colocar, como mínimo, duas frases de deslocamento antes da frase RND.

Número de erro	Descrição
1A0-0034	Error message Não se pode calcular o chanfre Cause of error - O chafre foi programado na primeira frase de movimento do programa NC. - Antes do chafre programou-se um elemento de contorno, que não se encontra exclusivamente no plano de mecanizado. - Antes do chafre programou-se um elemento de contorno, que não apresenta uma longitude geométrica. - depois de uma interrupção do programa, seleccionou-se uma frase CHF (DIN/ISO: G24) mediante GOTO. Error correction - Antes do chafre devem-se ter programado, como mínimo, dois elementos de contorno. - O elemento de contorno deve programar-se exclusivamente no plano de mecanizado directamente antes do chafre. - Depois de uma interrupção do programa, colocar, como mínimo, duas frases de deslocamento antes da frase CHF.
1A0-0035	Error message Não estão permitidos dois elementos de transição sucessivos Cause of error - Programou-se dois elementos de transição sucessivos - CHF depois do elemento de transição - RND depois do elemento de transição - APPRLT depois do elemento de transição - APPRLN depois do elemento de transição - APPRCT depois do elemento de transição - APPRLCT depois do elemento de transição - DELPT depois do elemento de transição - DELPN depois do elemento de transição - DEPCT depois do elemento de transição - DEPLCT depois do elemento de transição Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0036	Error message Transição do contorno não concluída Cause of error - Falta elemento de curva depois de CHF/RND - p.ej., fim de programa depois de CHF/RND Error correction - Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-0037	Error message Erro geral de sistema no cálculo de trajetória interno Cause of error - Dados contraditórios Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0038	Error message Utilização incorrecta do ciclo 19 Cause of error - Antes de chamar o ciclo 19 desconectou-se a inclinação do plano de mecanizado (FN17 ID210 NR6) Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0039	Error message Utilização incorrecta do ciclo 19 Cause of error - Antes de chamar o ciclo 19 chamou-se o ciclo 8 ou o ciclo 10 Error correction - Modificar o programa NC
1A0-003A	Error message Índice do eixo errado para FN18 Cause of error - Na função Ler dados do sistema (FN18, DIN/ISO: D18) indicou-se um índice de eixo incorrecto. Error correction - Comprovar o índice dos dados do sistema.
1A0-003B	Error message Erro do sistema na cadeia de geometria: Estado errado %1 %2 %3 Cause of error - Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-003C	Error message Não é possível o cálculo da trajectória da ferram. nem dos vínculos do contorno para as listas de contornos presentes! Cause of error - Erro de software interno Error correction - Modificar as definições de contorno - Informar o serviço pós-venda.
1A0-003D	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error - Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-003E	Error message Não se permite activar a correcção da ferramenta depois de G27 Cause of error Tentou-se inserir a compensação do raio depois de G27. Error correction Eliminar a compensação do raio
1A0-003F	Error message Não está permitido o movimento linear Cause of error Tentou-se programar depois G27 um movimento linear sem ter desactivado previamente a compensação do raio. Error correction - Desconectar previamente a compensação do raio
1A0-0040	Error message Não está permitido o movimento de aproximação mediante RND imediatamente depois de um elemento de transição do contorno Cause of error Programação de uma aproximação mediante RND depois RND ou CHF Error correction - Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-0041	Error message G26 programado num contexto incorrecto Cause of error - Compensação do raio não conectada imediatamente antes de G26 Error correction - Conectar a compensação do raio imediatamente antes de G26
1A0-0042	Error message Não se permite G26 depois de arredond. de esquinas e chanfres Cause of error Programou-se um G26 depois RND (DIN/ISO: G25) ou CHF (DIN/ISO: G24). Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0043	Error message Não se permite G27 com a correcção da ferramenta desconectada Cause of error Programou-se um G27 com a compensação do raio desconectada Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0044	Error message Não está permitido activar a correcção do raio num bloco que preceda a um bloco de aproximação Cause of error Tentou-se conectar a compensação do raio da ferramenta antes de uma frase de aproximação. Error correction - Conectar a compensação do raio da ferramenta só na frase de aproximação
1A0-0045	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 %2 Cause of error Erro do sistema: os dados num mensagem são contraditórios Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-0046	Error message Não está permitido programação de um polo com só um componente Cause of error Definiu-se um pólo só num eixo. Error correction - Programar 2 ou nenhum eixo (adjudicação automática de pólo)
1A0-0047	Error message Não se permite um círculo após G27 Cause of error Programou-se um círculo depois G27. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0048	Error message Não se permite Helix depois de arredond. de esquinas e chanfres Cause of error Programou-se uma Helix depois um elemento de transição do contorno. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0049	Error message A altura do helix não pode estar no plano do círculo Cause of error Programou-se um eixo incorrecto em direcção vertical ao plano do círculo. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-004A	Error message Ângulo com movimento helicoidal deve ser programado incremental Cause of error Programou-se uma Helix sem dado incremental do ângulo. Error correction - Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-004B	Error message O sentido de rotação e sinal do ângulo de um círculo estão definidos de forma discrepante Cause of error Numa Helix programou-se um incremento de ângulo negativo com um sentido de rotação positivo (anti-horário) ou se programou-se um incremento de ângulo positivo com um sentido de rotação negativo (horário). Error correction - Modificar o sentido de rotação do círculo ou o sinal antes do ângulo
1A0-004C	Error message Tangente não definida no ponto de início do elemento Cause of error Programou-se um elemento geométrico com transição tangencial (p.ex., CT) mas a tangente ao ponto inicial não está definida porque p.ex., teve lugar imediatamente antes um deslocamento vertical ou porque se trata da primeira frase do programa NC. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-004D	Error message O primeiro elemento geométrico após a escalada não é uma recta Cause of error Programou-se uma escalação imediatamente antes de um elemento geométrico que não é um elemento linear. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-004E	Error message Movim. linear após a alienação tangenc. não no plano do círculo Cause of error Imediatamente depois de um afastamento tangencial programou-se um elemento linear que contém um componente vertical ao plano do círculo. Error correction - Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-004F	Error message Correc. ferram. não desconectada num movimento de 5 eixos Cause of error Programou-se um movimento de 5 eixos linear apesar de que a compensação do raio da ferramenta estava activa. Error correction - Desconectar antes a compensação do raio da ferramenta.
1A0-0050	Error message Movim. 5 eixos linear não permitido após elemento de transição Cause of error Programou-se um movimento de 5 eixos linear depois um elemento de transição do contorno. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0051	Error message Programou-se um eixo não permitido Cause of error Programou um eixo não permitido. Error correction Modificar o programa NC: - programar outro eixo - mudar de modo de maquinagem através de FUNCTION MODE MILL/TURN - Substituir por outra ferramenta (com tipo e orientação de ferramenta apropriados) - no modo de funcionamento Programação, ativar a softkey DESENHO AUTOM. e processar/controlar o contorno (subcontorno) num programa NC separado - processar/controlar o contorno (subcontorno) num programa NC separado, caso o erro ocorra com a softkey DESENHO AUTOM. ativada
1A0-0052	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema: nem todos os valores do eixo estavam incluídos na mensagem GmAxesValueSet Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-0053	Error message No está permitido el bloque NC programado inmediatamente después de un elemento de transición del contorno Cause of error - Tentou-se programar directamente depois um elemento de transição uma frase NC que não está permitida nesse lugar. Error correction - Modificar o programa NC - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0054	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema: o eixo programado no ciclo 19 não é nenhum eixo físico Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0055	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema: o eixo programado no ciclo 19 não é nenhum eixo de rotação Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0056	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema: o valor na mensagem GmGeoRotWorkPlane não é um valor absoluto Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0057	Error message Não está permitido conectar a supervisão do apalpador um elemento transição do contorno Cause of error Conectou-se a supervisão do apalpador directamente detrás da programação de um elemento de transição do contorno. Error correction - Fechar o contorno antes de conectar a supervisão do apalpador

Número de erro	Descrição
1A0-0058	Error message Não está permitido conectar no TCPM imediatamente depois de um elemento transição do contorno Cause of error Tentou-se conectar/desconectar o modo TCPM directamente depois de um elemento de transição do contorno. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0059	Error message %1 não permitido Cause of error Programou-se uma função, que não está permitida no contexto actual. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-005A	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-005B	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-005C	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 %2 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-005D	Error message Ciclo de roscagem indirect. depois elemento transição contorno Cause of error Programou-se um elemento de roscagem directamente depois de um elemento de transição do contorno. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-005E	Error message A ferramenta não está perpendicular ao plano de mecanizado Cause of error Tentou-se utilizar uma função na que a ferramenta deve estar vertical ao plano de mecanizado (p.ex., furo de uma rosca) sem que a ferramenta esteja realmente vertical ao plano de mecanizado. Error correction - Modificar o programa NC - Rodar a ferramenta, de tal maneira que a ferramenta esteja ao plano de mecanizado - Em todo caso não inclinar o plano de mecanizado
1A0-005F	Error message Roscagem a lâmina com correcção de ferram. activa não permitida Cause of error Programou-se um ciclo de furo de uma rosca com a compensação da ferramenta conectada. Error correction - Desconectar previamente a compensação da ferramenta
1A0-0060	Error message Profund. de passagem demasiado pequena no ciclo Roscagem macho Cause of error Programou-se num ciclo de furo de uma rosca uma profundidade de passagem demasiado pequena. Error correction - Seleccionar um valor maior para a profundidade de passagem

Número de erro	Descrição
1A0-0061	Error message Profundidade passagem no ciclo Roscagem macho tem um sinal falso Cause of error Programou-se num ciclo de furo de uma rosca uma profundidade de passagem com sinal negativo. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-0062	Error message O valor para a retracção tem um sinal incorrecto Cause of error Programou-se o valor para o movimento de retracção com sinal algébrico incorrecto. Error correction - Modificar o sinal algébrico
1A0-0063	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error - Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0064	Error message Troca de ferramenta não permitido com correc. ferramenta activa Cause of error Programou-se uma troca de ferramenta com a compensação do raio da ferramenta activa. Error correction - Desconectar a compensação do raio da ferramenta antes da troca de ferramenta.
1A0-0065	Error message Conectar a correc. de ferram. antes do bloco da aprox. não está permitido Cause of error Activou-se a compensação do raio da ferramenta antes da frase de aproximação. Error correction Conectar a compensação do raio da ferramenta na frase de aproximação

Número de erro	Descrição
1A0-0066	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error - Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-0067	Error message Não está permitido um movimento de alienação imediatamente depois da activação da correc. do raio da ferram. Cause of error Programou-se um movimento de saída imediatamente depois de activar a compensação do raio da ferramenta. Error correction Programar um elemento geométrico antes do movimento de retrocesso
1A0-0068	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error - Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-006A	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error - Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-006B	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 %2 Cause of error - Erro do sistema na cadei da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-006C	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error - Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-006D	Error message Não está permitido um movim. de aprox. antes do ciclo apalpação Cause of error Programou-se um movimento de aproximação antes dum ciclo de apalpação Error correction - Modificar o programa NC
1A0-006E	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A0-006F	Error message Movimento DEP não permitido imediatamente depois de um movimento não plano Cause of error Movimento não permitido antes de um movimento de retrocesso com Departure (DEP). Error correction Modificar o programa NC
1A0-0070	Error message Processo de bloco impossível Cause of error Erro do sistema na cadeia da geometria Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Provar a execução frase a frase noutra frase

Número de erro	Descrição
1A0-0071	Error message Não está permitido APPR/DEP CT nem APPR/DEP LN com a correcção do raio da ferramenta inactiva Cause of error Programou-se APPR/DEP CT ou APPR/DEP LN com a compensação do raio de ferramenta inactiva. Error correction Modificar o programa NC
1A0-0072	Error message Não se pode calcular o movimento de aproximação Cause of error Os dados geométricos que definem o movimento de aproximação não conduzem a nenhum movimento de aproximação definido. Error correction Programar outro movimento de aproximação.
1A0-0073	Error message Não se pode calcular o movimento de retirada Cause of error Os dados geométricos que definem o movimento de retrocesso não conduzem a nenhum movimento de retrocesso definido. Error correction Programar outro movimento de retrocesso
1A0-0074	Error message Não se pode calcular a tangente do círculo Cause of error Programar o círculo com raio 0. Error correction Modificar o programa NC
1A0-0075	Error message Depois de uma retirada tangencial só é permitido um bloco L Cause of error Programou-se um movimento não permitido depois um deslocamento tangencial. Error correction - Programar uma frase L depois de um deslocamento tangencial

Número de erro	Descrição
1A0-0076	Error message Não se pode calcular o arredondamento ou o chanfre Cause of error Elemento geométrico de conexão demasiado pequeno ou com a mesma tangente Error correction Modificar o programa NC
1A0-0077	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error Está introduzido directamente no texto de erro Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-0078	Error message Função de apalpação não permitida Cause of error Queria executar uma função de apalpação com Espelho ou Escalada activos. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-0079	Error message Não se dispõe de caixas de contornos para o ciclo de mecanizado Cause of error Sem geometria de caixa de contorno, só ilhas definidas Error correction - Programar o ciclo 14 que falta - Event. comprovar o sentido de rotação e a direcção de compensação dos contornos individuais
1A0-007A	Error message Expressão do contorno inválido Cause of error Erro de sintaxe na expressão do contorno: faltam parêntesis, operandos e operadores incorrectos, etc. Error correction - Comprovar a expressão do contorno

Número de erro	Descrição
1A0-007B	Error message Sem dados tecnológ. disponív. para mecanização caixas contorno Cause of error Deve-se programar um ciclo 20 para cada ciclo de mecanizado 21, 22, 23 e 24. Error correction Programar o ciclo 20
1A0-007C	Error message Distância de correção das trajetórias de ferramenta muito pequena Cause of error A distância de correção das trajetórias de ponto central da ferramenta na maquinagem de ciclo de contorno é menor que 0,1 mm. Error correction - Utilizar um raio de ferramenta maior ou - Aumentar a sobreposição de trajetória (Q2) (caso seja relevante para o ciclo chamado).
1A0-007E	Error message Não é possível a programação polar se estão M91/M92 activos Cause of error Tentou-se programar coordenadas polares estando activo M91/M92. Error correction Programar a posições cartesianas
1A0-007F	Error message Polo inválido Cause of error Programou-se um pólo fora do sistema de coordenadas actualmente válido. O erro ocorre em relação com a utilização de M91/M92 na definição ou utilização do pólo. Error correction Programar o pólo de novo
1A0-0080	Error message Definição do círculo em eixos de coordenadas paralelas Cause of error Programou-se o ponto de fim de círculo nos eixos de coordenadas paralelas (p.ex., coordenadas X e U). Error correction Programar o ponto final do círculo em dois eixos de coordenadas, que definam um plano (p.ex., coordenadas X e V).

Número de erro	Descrição
1A0-0081	Error message Definição de helix inválida Cause of error Programou-se um movimento helicoidal com mais de uma coordenada fora do plano do círculo. Error correction Programar a hélice com uma só coordenada vertical ao plano do círculo.
1A0-0082	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error O ponto inicial e o final coincidem na programação do círculo Error correction Programar o ponto inicial e o final com diferentes coordenadas
1A0-0083	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error Raio demasiado pequeno na programação do círculo (0 ou demasiado pouca distância entre o ponto inicial e o final) Error correction - Aumentar raio - Programar o ponto inicial e o final com diferentes coordenadas
1A0-0084	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error Ponto central ou final falso na programação CC. As distâncias entre ponto inicial e ponto central e entre ponto central e ponto final diferenciam-se mais que a tolerância. Error correction O ponto inicial, o final e o central não pertencem ao segmento de círculo. - Calcular de novo o ponto central e/ou o ponto final. - Dado o caso, utilizar outro tipo de programação do arco circular.

Número de erro	Descrição
1A0-0085	Error message Círculo programado incorrectamente Cause of error O ponto final de uma frase CT encontra-se no prolongamento da tangente do elemento de contorno anteriormente programado. Error correction Modificar as coordenadas do ponto final
1A0-0086	Error message Factor de escala incorrecto Cause of error O factor de escala programado encontra-se fora da margem permitido. Error correction Factor de escala dentro da margem Introduzir 0,000 001 a 99,999 999.
1A0-0087	Error message Pré-posicionamento do bloco não permitido Cause of error Processo até uma frase numa frase depois de um movimento de deslocamento, que não pode ser executado devido à próxima finalização do programa, não permitido. Error correction Realizar o processo até uma frase na frase na que está programado o movimento de deslocamento!
1A0-0088	Error message A troca do plano de mecanizado não está permitida Cause of error Chamou-se ao ciclo 10 (DIN/ISO: G73) antes de seleccionar o plano. Error correction Modificar o programa NC
1A0-0089	Error message Transformação de base não admitida Cause of error A transformação base influi num eixo inexistente. Error correction Modificar o ponto de referência

Número de erro	Descrição
1A0-008A	Error message Cálculo de coordenadas não admitido Cause of error A transformação de coordenadas influi num eixo inexistente. Error correction Modificar o programa NC
1A0-008B	Error message Índice do eixo errado para FN18 Cause of error Utilizar a transformação de coordenadas só nos eixos principais X,Y,Z. Error correction Modificar o programa NC
1A0-008C	Error message Cálculo de coordenadas não admitido Cause of error Utilizar a transformação de coordenadas só nos eixos principais X,Y,Z. Error correction Modificar o programa NC
1A0-008D	Error message Bloco de memória insuficiente Cause of error O sistema não pode iniciar o programa NC por falta de memória de frase. Somente se pode processar um determinado número de frases entre dois movimentos de trajectória programados que não geram nenhum movimento (p. ex. comentários ou atribuições de variáveis). Error correction Modificar o programa NC
1A0-008E	Error message Falta distância de segurança para a sincronização do fuso Cause of error Não se introduziu uma distância de segurança para a sincronização do cabeçal. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-008F	Error message Raio da ferr. muito grande Cause of error O raio da fresa é demasiado grande para poder acabar as caixas ou os perfis de contorno. Error correction Utilizar um raio de ferramenta mais pequeno ou modificar a geometria das caixas ou dos perfis de contorno.
1A0-0090	Error message Raio da broca excessivo Cause of error - O raio da ferramenta de furo prévio é maior que o da fresadora prevista. Error correction - Utilizar furos mais pequenos ou fresas maiores.
1A0-0091	Error message R0 não permitido no subprograma de contorno. Cause of error RL/RR controla o tipo de contorno (caixa/ilha) dentro de um subprograma de contorno. R0 não está definido e não é válido. Error correction Eliminar R0 do subprograma de contorno.
1A0-0092	Error message Raio de arredond. de esquina interior do contorno demais. grande Cause of error Os círculos com os raios de arredondamento de esquina interior de contorno programados no ciclo 20 são demasiado grandes para poder ser acrescentados entre dois elementos de contorno contíguos. Error correction Seleccionar raios de arredondamento mais pequenos no ciclo 20.
1A0-0093	Error message Não se dispõe de espaço para o movimento de aproximação Cause of error Para o movimento de deslocamento livre de colisões de um ciclo de mecanizado de caixas de contorno (movimento pendular no desbaste, círculos de acabamento para o acabado) não se pôde encontrar nenhum lugar adequado. Error correction Utilizar diâmetros de ferramenta mais pequenos, modificar a geometria da caixa, furo prévio no lugar de pêndulo

Número de erro	Descrição
1A0-0094	Error message Não se pode calcular a correcção do raio de ferramenta Cause of error Não se pôde calcular nenhuma correcção de raio da ferramenta para o contorno programado no plano de mecanizado. Error correction Somente se podem corrigir os círculos nos planos de mecanizado.
1A0-0095	Error message Não se pode calcular a correcção do raio de ferramenta Cause of error Não se pôde realizar nenhuma correcção de raio de ferramenta para o contorno programado. Error correction Modificar o contorno ou utilizar outra ferramenta.
1A0-0096	Error message Subprograma de contorno: Eixo não permitido programado Cause of error Programou um eixo não permitido num subprograma de contorno (p.ex., um eixo rotativo). Error correction Definir somente coordenadas do plano de maquinagem activo no subprograma de contorno. Alterar programa NC.
1A0-0097	Error message A altura segura encontra-se no lado de maquinagem Cause of error A altura segura (Q7) programada para o ciclo chamado encontra-se sobre o lado de maquinagem da superfície da peça de trabalho (Q5) determinado pelo sinal da profundidade de fresagem (Q1). Isso não é permitido. Além disso, a altura segura (absoluta) (Q7) não deve ser igual à coordenada (absoluta) da superfície da peça de trabalho (Q5). Error correction - Alterar o parâmetro de ciclo da altura segura (Q7), da profundidade de fresagem (Q1) e/ou a coordenada da superfície da peça de trabalho (Q5).

Número de erro	Descrição
1A0-0098	Error message Plano limite: Jump/Jump mecanização não permitida Cause of error O método de mecanizado "Jump" não pode estar fixo para ambas faces de um plano limite. Error correction Seleccionar outro método de mecanizado do plano limite.
1A0-0099	Error message Plano limite: movimento ajuda Jump na direcção incorrecta Cause of error Um movimento auxiliar Jump deve dirigir-se para a face Jump do plano limite. Error correction Modificar a direcção do movimento auxiliar Jump ou dado o caso, adequar a altura de segurança
1A0-009A	Error message Plano limite: definição incompleta do plano limite Cause of error Não se pode activar o plano porque não foi definido por completo. Faltam o vector de normais ou de pontos do plano ou, dado o caso, a direcção para a projecção ou para movimentos auxiliares Jump. Error correction Programar os dados que faltam antes de activar o plano.
1A0-009B	Error message Não se pode redifinir ou apagar-se um plano limite activo Cause of error Não se pode modificar ou apagar a definição do plano limite estando este activo. Error correction Desactivar primeiro o plano limite
1A0-009C	Error message Plano limite não se pode conectar ou desconectar agora Cause of error O plano-limite só pode ser ativado ou desativado, se a posição programada estiver numa curva lateral ou num salto lateral para lá da 2.^a distância de segurança. Error correction Antes de ativar/desativar o plano-limite, aproximar a uma posição segura.

Número de erro	Descrição
1A0-009D	Error message Plano limite: entre 2 planos limites deve estar fixado "Curve" Cause of error Entre dois planos limites (em planos não paralelos: no espaço de trabalho) deve-se fixar como método de mecanizado Curva. Error correction Adequar o método de mecanizado para um ou ambos planos limite.
1A0-009E	Error message Chama ciclo SL com compensação de ferramenta activa Cause of error Antes da chamada de um ciclo SL desconectar a compensação do raio da ferramenta. Error correction Programar R0 antes do ciclo SL ou deslocar para outro lugar a chamada aos ciclos.
1A0-009F	Error message Não se pode redifinir ou apagar-se um filtro Zoning activo Cause of error A definição do filtro Zoning não se pode apagar ou modificar enquanto o filtro estiver activo. Error correction Desactivar primeiro o filtro Zoning
1A0-00A0	Error message Definição do filtro Zoning incompleta Cause of error Não se pode activar o filtro Zoning porque não foi definido por completo. Requereu-se: ao menos um polígono (curva), uma direcção de projecção (a longitude >0, se programada explicitamente) assim como uma distância e uma altura de segurança. Error correction Programar os dados que faltam antes da activação do filtro Zoning

Número de erro	Descrição
1A0-00A1	Error message Definição do Polígono Zoning (curvas polígono) inconsistente Cause of error Um polígono Zoning fechado deve ser definido no mínimo por três pontos, uma curva de polígono aberta pelo menos dois pontos. Cada lado de um polígono (curvas) deve ter um componente atribuído vertical à direcção de projecção Zoning. Os polígonos (curvas) individuais não se devem cruzar a si mesmos nem entre eles. Uma zona "proibida" não pode incluir nenhuma zona "permitida". Error correction Comprovar e corrigir a definição dos polígonos zoning (curvas).
1A0-00A2	Error message Sequência incor. de vértices de um polígono Zoning (curv.políg.) Cause of error Os pontos da esquina de um polígono (curva) devem gerar-se na sequência: FirstPoint ->IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose). Os correspondentes atributos devem ter a sintaxe correcta. Error correction Ter em conta a correcta sequência na definição de polígonos Zoning.
1A0-00A3	Error message Dados da tecnologia da ferramenta inválidos Cause of error Dados tecnológicos da ferramenta utilizada, como ANGLE ou LCUTS, não estão introduzidos no banco de dados da ferramenta ou tem valores incorrectos. Error correction Realizar ou corrigir as correspondentes entradas: ANGLE . máx. ângulo de penetração em graus $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90$. LCUTS : longitude das lâminas em mm $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq$ longitude da ferramenta
1A0-00A4	Error message Longitude do corte da ferramenta utilizada demasiado curta Cause of error A longitude das lâminas da ferramenta utilizada é menor que o avanço de profundidade programado no ciclo. Error correction Programar um avanço de profundidade menor ou utilizar uma ferramenta com a lâmina mais larga.

Número de erro	Descrição
1A0-00A5	Error message Baixo esta etiqueta não se dispõe de nenhum contorno Cause of error Causas possíveis: - Os labels de contorno que são utilizados como operandos em expressões devem ter sido atribuídos a contornos mediante DECLARE CONTOUR ou expressões precedentes. - O contorno pode estar vazio, p. ex., porque elementos de contorno antiparalelos se apagam mutuamente. Error correction Verificar as declarações de contorno e expressões.
1A0-00A6	Error message Não se admite compens. forma ferram. com compens. ferram. activa Cause of error Não está admitida a compensação de forma da ferramenta (frases LN com normas da peça programadas) com a compensação do raio da ferramenta activa. Error correction Modificar o programa NC (p.ex., R0 antes da primeira frase LN)
1A0-00A7	Error message Não se definiu o lado de mecanizado para Peripheral Milling Cause of error Não se programou nenhuma face de mecanizado com RL/RR antes da activação da compensação do raio da ferramenta 3D (Peripheral Milling). Error correction Modificar o programa NC (p.ex., RL ou RR antes da primeira frase LN ou L)
1A0-00A8	Error message Factor de escala específico para o eixo não permitido Cause of error Não são admitidos factores de escala específicos do eixo com movimentos de círculos ou hélice estando activa a compensação do raio da ferramenta. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-00A9	Error message Não se permite esta operação com compens. raio ferram. activa Cause of error Programou-se uma função (p.ex., ciclo, troca de ferramenta), que não está permitida enquanto estiver activa a compensação do raio da ferramenta. Error correction Desactivar primeiro a compensação do raio da ferramenta
1A0-00AA	Error message Ferramenta incorrecta ao arrancar o processo do bloco. (actual T%1, programado T%2) Cause of error Iniciada execução de frase com ferramenta incorrecta. Error correction Colocar a ferramenta correcta e iniciar de novo.
1A0-00AB	Error message Preposiç. de blocos não permitidos mediante funções de apalpação Cause of error Durante a execução frase a frase encontrou-se uma função de apalpação antes da frase que se procurava. Error correction Provar a execução frase a frase noutra frase
1A0-00AC	Error message Oco em contorno não cilíndrico Cause of error Ponto de inicio e ponto final de um contorno não cilíndrico discordantes Error correction Modificar o programa NC
1A0-00AD	Error message Contorno não livre de intersecções consigo mesmo Cause of error Os contornos de aresta de uma caixa devem-se programar de maneira a que não se cortem a si mesmos. Error correction Modificar a definição do contorno no programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-00AE	Error message Ferramenta activa maior que ferramenta de referência Cause of error Para poder prevenir completamente colisões com a peça, a ferramenta seleccionada para uma mecanização com compensação da ferramenta 3D deve atribuir-se em cada direcção uma curvatura que não seja mais pequena que a da ferramenta de referência Error correction - Utilizar uma ferramenta mais pequena - Deve assegurar-se que não ocorrerão colisões com a ferramenta utilizada e então suprimir este aviso de erro mediante M107.
1A0-00AF	Error message Factor de escala específico para o eixo não permitido Cause of error Um factor de escala específico de eixo é inadmissível durante a definição de um filtro de planos limites, ou de um filtro de Zooning, assim como a correcção de raio de ferramenta 3D ou a correcção de formato de ferramenta. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00B0	Error message Programação do valor do eixo não permitida Cause of error - A programação de um valor do eixo está permitida numa frase linear com correcção 3D de raio de ferramenta ou correcção de forma de ferramenta somente para eixos rotativos, mas não para eixos de traslação. Error correction Utilizar a programação de coordenadas (eliminar M91)

Número de erro	Descrição
1A0-00B1	Error message Eixos rotativos misturados com vectores de direcção da ferram. Cause of error Os valores dos eixos rotativos e os vectores de direcção da ferramenta não devem estar nunca na mesma frase NC, tão pouco de forma intermitente em frases consecutivas enquanto a correcção 3D de raio da ferramenta estiver activa. Error correction - Programar, ou só eixos rotativos, ou só um vector de direcção (TX, TY, TZ) para determinar a direcção dos eixos de ferramenta por frase NC. - Geralmente programar somente os vectores de direcção ou valores de eixos rotativos enquanto a correcção 3D de raio de ferramenta estiver activa, caso necessário, desconectar e tornar a conectar entretanto a correcção 3D de raio de ferramenta.
1A0-00B2	Error message O vector de direcção programado é um vector zero Cause of error Um vector de direcção programado numa frase LN deve ter, como mínimo, um componente diferente de zero. Error correction - Programar diferente de zero NX, NY ou NZ ou bem TX, TY ou TZ. - Tirar NX, NY e NZ da frase LN (então não se realizará a correcção de forma da ferramenta!) ou tirar TX, TY e TZ (então não se modificará a direcção de eixo da ferramenta)
1A0-00B3	Error message Não se dispõe de cabeçote para a roscagem com furo Cause of error Não se dispõe de cabeçal para a roscagem com furo. Error correction Utilizar a configuração com cabeçal.
1A0-00B4	Error message Falta o ângulo inicial para a programação incremental Cause of error Quando o ponto final da última frase se encontra no pólo, não se permite uma programação angular incremental. Error correction Programar o ângulo em cotas absolutas.

Número de erro	Descrição
1A0-00B5	Error message Lógica de posição não permitida com movimentos APPR/DEP Cause of error Durante movimentos APPR/DEP não está permitida a conexão da "lógica de posicionamento". Error correction Desconectar a "lógica de posicionamento" antes do movimento APPR/DEP.
1A0-00B6	Error message Lógica de posição não permitida com arredondamento/chanfre Cause of error Durante o arredondamento/chafre não está permitida a conexão da lógica de posicionamento. Error correction Desconectar a lógica de posicionamento antes do arredondamento/chafre.
1A0-00B7	Error message Eixo especificado não situado no "ToolSide"! Cause of error O eixo especificado não se encontra na "face da ferramenta" de cinemática. Error correction O eixo especificado encontra-se na "face da ferramenta" de cinemática.
1A0-00B8	Error message Eixo especificado não situado no "WpSide"! Cause of error O eixo especificado não se encontra na "face da peça" de cinemática. Error correction O eixo especificado encontra-se na "face da peça" de cinemática.
1A0-00B9	Error message Eixos especificados inconsistentes! Cause of error Os eixos especificados são defeituosos. Error correction Informar serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-00BA	Error message Programação de eixos no sistema REF não permitido depois de RND/CHF ou APPR/DEP Cause of error Programação de eixos no sistema REF não permitido depois de movimentos RND/CHF ou APPR/DEP Error correction Utilizar movimentos RND/CHF ou APPR/DEP sem M91.
1A0-00BB	Error message Programação junto com M130 não permitida! Cause of error Programação junto com M130 não permitida! Error correction Este comando não se pode utilizar conjuntamente com M130.
1A0-00BC	Error message Não é permitida a programação polar no sistema REF! Cause of error Não se permite a programação polar no sistema REF! Error correction Este comando não se pode utilizar conjuntamente com M91.
1A0-00BD	Error message Não é possível a cinemática polar! Cause of error Não é possível uma cinemática polar com o(os) eixo(s) especificado(s)! Error correction Não se pode utilizar o eixo indicado para uma cinemática polar.
1A0-00BE	Error message Erro geral durante o cálculo de um círculo Cause of error Não se pode calcular um círculo segundo os dados de entrada indicados. Error correction

Número de erro	Descrição
1A0-00BF	Error message Não é possível a programação de um arco de conexão tangencial com a programação do valor do eixo. Cause of error Não é possível a programação de um arco de conexão tangencial com a programação do valor do eixo. Error correction Programar o círculo com ponto central e final.
1A0-00C0	Error message Polo e círculo no plano diferentes Cause of error O pólo e o ponto final do círculo não estão programados no mesmo plano. Error correction Comprovar a definição do pólo e do círculo.
1A0-00C1	Error message Ponto final do círculo definido com duas coordenadas Cause of error Ponto final do círculo definido com dois coordenadas. Error correction Ponto final do círculo definido com ambas coordenadas do plano de mecanizado.
1A0-00C2	Error message Movimento de apalpação com longitude 0 Cause of error Um movimento de apalpação deve ter uma longitude diferente de 0. Error correction
1A0-00C3	Error message Program. de eixos rotativos não permitida com movim. circulares! Cause of error Program. de eixos rotativos não permitida com movim. circulares! Error correction

Número de erro	Descrição
1A0-00C4	Error message Movimento de saída não permitido! Cause of error O movimento precedente não é simples Error correction Omitir o movimento de ida ou modificar o movimento precedente
1A0-00C5	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria %1 Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
1A0-00C6	Error message Erro na configuração da geometria: %1 Cause of error Indicar-se-á em inglês no texto auxiliar Error correction Segundo a causa indicada
1A0-00C7	Error message Não permitido depois do movimento de aproximação Cause of error Indicar-se-á em inglês no texto auxiliar Error correction Segundo a causa indicada
1A0-00C8	Error message A longitude de apalpação não pode ser 0! Cause of error A longitude de apalpação é 0 Error correction Corrigir a longitude de apalpação (deve ser maior que 0)
1A0-00C9	Error message Não está permitido uma engrenagem das definições de caixa! Cause of error Caixa imbricada programada Error correction Modificar o programa

Número de erro	Descrição
1A0-00CA	Error message Não está permitido a eliminação do objecto de configuração! %1 Cause of error O tipo do objecto apagado se emitirá em inglês no texto auxiliar Error correction Voltar a juntar o objeto apagado com o eixo de configuração
1A0-00CB	Error message Não se pode mecanizar o traçado do contorno. Cause of error O contorno é ambiguo: O contorno seleccionado contém demasiados sub-contornos. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00CC	Error message Erro na compensação do raio da ferramenta Cause of error A compensação de raio da ferramenta falta ou a compensação do raio da ferramenta introduzida não pode ser mecanizada. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00CD	Error message Contorno vazio Cause of error Um operando ou o resultado intermédio no cálculo do contorno é um contorno vazio. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00CE	Error message Elemento contorno de ranhura na superf. cilíndrica demasiado pequeno Cause of error Possíveis causas: Uma distância é demasiado curta, um ângulo de abertura de um círculo é demasiado pequeno ou similar. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-00CF	Error message Os dados da ranhura na superfície cilíndrica são errados Cause of error Possíveis causas: O elemento do contorno da ranhura é demasiado pequeno, o raio do cilindro é demasiado pequeno, a ranhura é demasiado profunda ou similar. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00D0	Error message A posição do cilindro no plano de mecanizado indicada é incorrecta Cause of error Possíveis causas: Os vectores não têm longitude 1, não são perpendiculares, ou similares. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00D1	Error message A ferramenta não é perpendicular à superfície do cilindro Cause of error O cilindro deve estar disposto paralelamente aos eixos de máquina e fixado no centro da mesa rotativa. A ferramenta deve estar na vertical em relação à superfície do cilindro. Error correction Se necessário, inclinar o plano de maquinação, para colocar a ferramenta na vertical em relação à superfície do cilindro, se isso não estiver já configurado na cinemática. - Programar a posição do sistema de coordenadas do cilindro correctamente. - Se necessário, configurar o sistema de mesa da máquina no meio do eixo redondo. O eixo Z do sistema de mesa da máquina deve apontar na direcção de rotação do eixo redondo.
1A0-00D2	Error message Nenhum eixo de traslação é paralelo ao eixo principal cilíndrico Cause of error Possíveis causas: O cilindro ou o plano de mecanizado não estão na posição correcta. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-00D3	Error message Movimento de aproximação não permitido Cause of error Possíveis causas: - Comando APPR em modo MDI - Comando APPR no final de um programa NC - Comando APPR antes de uma translação de coordenadas - Sucessão similar de comandos NC Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00D4	Error message Ler valores de eixos durante a execução do bloco não permitido Cause of error Durante a procura de uma frase tentou-se ler os valores do eixo actual antes da frase procurada. Error correction - Provar a execução frase a frase noutra frase - Modificar o programa
1A0-00D5	Error message Sub-programa contorno de maquinação corpo de cilindro incorrecto Cause of error Causas possíveis: - O contorno programado não está definido nas coordenadas de superfície X/Y. - O contorno programado contém coordenadas incrementais. - O contorno programado contém coordenadas de diâmetro. Error correction Alterar programa NC.
1A0-00D6	Error message Sub-programa contorno de maquinação corpo de cilindro incorrecto Cause of error O contorno programado não está definido nas coordenadas de corpo X/Y. Error correction Programar sempre, em princípio, os contornos na superfície do corpo do cilindro (independentemente da geometria da máquina) nas coordenadas de corpo X/Y.

Número de erro	Descrição
1A0-00D7	Error message Não se encontrou nenhum eixo rotativo. Cause of error Causas possíveis: O primeiro eixo debaixo da mesa da máquina deve ser um eixo rotativo RollOver. Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
1A0-00D8	Error message Eixo cilíndrico não paralelo ao eixo rotativo. Cause of error Causas possíveis: - O eixo do cilindro não se desloca paralelamente ao primeiro eixo sob a mesa da máquina. O primeiro eixo sob a mesa da máquina deve ser um eixo redondo. - O cilindro não está fixado no meio. - Uma das direcções das coordenadas X, Y ou Z do sistema de mesa da máquina deve apontar na direcção do eixo redondo. Error correction Alterar a configuração cinemática.
1A0-00D9	Error message Rotação básica não permitida Cause of error O eixo rotativo da rotação básica na maquinação do corpo do cilindro não se encontra paralelo ao eixo do cilindro. Uma das direcções das coordenadas X, Y ou Z do sistema de mesa da máquina deve apontar na direcção do eixo redondo. Error correction - Alterar a rotação básica. - Alterar a configuração cinemática.
1A0-00DA	Error message O raio do cilindro é muito pequeno. Cause of error O raio do cilindro é muito pequeno. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-00DB	Error message Ranh. do cilindro demas. prof. ou profund. passagem demas. grande Cause of error Ranhura do cilindro demas. prof. ou profund. passada demas. grande Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00DC	Error message Ranh. do cilind. demas. prof. ou profund. passagem demas. pequena Cause of error Ranhura do cilindro demas. plana ou profund. passada demas. pequena Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00DD	Error message Ranhura do cilindro é demasiado delgada. Cause of error Possíveis causas; a ranhura cilíndrica é demasiado estreita ou mais estreita que a ferramenta inserida neste momento. Error correction Modificar o programa NC ou seleccionar outra ferramenta.
1A0-00DE	Error message A altura de segurança programada é demasiado pequena. Cause of error A altura de segurança deve ser ao menos tão grande como o raio da fresa. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00DF	Error message Precisão para paredes de ranhura demasiado grande/pequena. Cause of error Precisão para paredes de ranhura demasiado grande/pequena. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-00E0	Error message A fresa seleccionada tem um diâmetro demasiado pequeno. Cause of error A fresa seleccionada tem um diâmetro demasiado pequeno. Error correction Inserir outra ferramenta.
1A0-00E1	Error message Transformação não permitida Cause of error Causas possíveis: - Definir deslocações de ponto zero apenas nas coordenadas de corpo X, Y. - Definição de contorno com indicação de ângulo: programar a deslocação de ponto zero apenas dentro da definição de contorno. - As rotações e o escalonamento só são permitidos no dimensionamento da longitude e em coordenadas de corpo. - Definir espelhamentos apenas em coordenadas de corpo. - Durante a maquinação do corpo do cilindro, os presets, rotações básicas ou o estado de inclinação não podem ser alterados. Error correction Alterar programa NC.
1A0-00E2	Error message Esta acção não está permitida Cause of error Possíveis causas: Esta acção ainda não está implementada para a mecanização de superfícies cilíndricas. Pode tratar-se de uma frase de movimento, que não está programada na superfície cilíndrica. Também são possíveis: programação de valores de eixo ou polares, frases APPR ou DEP, frases de apalpação, rosca-gem macho, troca de ferramenta, determinados ciclos, compensação de ferramenta 3D ou similar. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-00E3	Error message A ferramenta encontra-se numa posição incorrecta Cause of error A ferramenta encontra-se numa posição incorrecta ou não esperada, p.ex., demasiado profunda na peça. Este erro também ocorre durante o mecanizado da superfície cilíndrica se a ponta da ferramenta está demasiado perto do eixo do cilindro. Error correction Modificar o programa NC, posicionar de outra maneira a peça, informar ao serviço pós-venda.
1A0-00E4	Error message Contorno demasiado complexo Cause of error Um contorno de caixa contém mais de 10.000 blocos. Error correction Ajustar o programa NC: Programar um contorno mais simples.
1A0-00E5	Error message M103 não permitida Cause of error Não é possível uma redução da velocidade de profundização em direcção de eixo de ferramenta negativa. Possíveis causas p.ex.: estão programados eixos basculantes, compensação do raio 3D ou movimentos cinemáticos de compensação. Error correction Modificar o programa NC.
1A0-00E6	Error message Não se pode executar a orientação Cause of error Tentou-se orientar o cabeçal através do NC. Mas não há nenhum cabeçal configurado. Error correction Utilizar a configuração com cabeçal.
1A0-00E7	Error message Trajectória de contorno fechado não permitida Cause of error A trajectória do contorno está fechada ou aproximadamente fechada. Error correction Utilizar ciclos de mecanizado de caixas para trajectórias de contorno fechadas.

Número de erro	Descrição
1A0-00E8	Error message A fresa seleccionada tem um diâmetro demasiado grande Cause of error A fresa seleccionada não se ajusta à ranhura do cilindro. Error correction Trocar para outra ferramenta.
1A0-00E9	Error message Continuação programa impossível Cause of error É impossível continuar o programa no ponto da interrupção. Error correction Posicionar-se no início do programa com GoTo ou escolher um novo programa. No caso de maquinagem de paletes, atualizar a tabela de paletes (eventualmente, definir W-STATUS como BLANK). Em seguida, o programa pode ser iniciado.
1A0-00EA	Error message Arredondamento e chanfre impossíveis com "Stretch Filter" activo Cause of error Os elementos de transição (arredondamento e chanfre) são impossíveis com "Stretch Filter" activo. Error correction Desactivar "Stretch-Filter" na configuração (CfgStretchFilter).
1A0-00EB	Error message Eixo paralelo programado não disponível Cause of error Programou eixos paralelos nas funções FUNCTION PARAX-COMP ou FUNCTION PARAXMODE, que não existem neste modelo de cinemática. Error correction - Utilizar outra cinemática de máquina - Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-00EC	Error message A posição de um eixo linear está sobredeterminada Cause of error Programou dois valores finais numa frase NC para o mesmo eixo de máquina. Causas possíveis: - Programou o eixo como coordenada e, simultaneamente, como valor de eixo através do elemento de sintaxe POS - Não comutou para maquinação em eixos auxiliares com FUNCTION PARAXMODE ou não descreveu aí o eixo duplamente definido - Indicou adicionalmente um valor de destino na cinemática de três eixos na cinemática polar activa de um eixo Error correction Alterar programa NC.
1A0-00ED	Error message Elemento de sintaxe POS não permitido nesta frase Cause of error Programou o elemento de sintaxe POS numa posição não permitida. Error correction Alterar programa NC.
1A0-00EE	Error message Eixos paralelos não permitidos nesta frase Cause of error Tentou programar eixos paralelos - em movimentos de aproximação ou afastamento - em definições de ponto central de círculo ou pólo - em movimentos circulares ou helicoidais - em frases LN. Error correction Alterar programa NC.
1A0-00EF	Error message Cinemática polar não permitida com maquinação de eixo paralelo Cause of error Tentou utilizar FUNCTION PARAXMODE, embora uma cinemática polar esteja activa. Error correction Desligar o método de maquinação antes de ligar um outro.

Número de erro	Descrição
1A0-00F0	Error message Comutação de cinemática não permitida Cause of error Tentou programar compensações de eixo para eixos paralelos com FUNCTION PARAXCOMP, embora o ajuste básico não esteja activo. Error correction - Modificar o programa NC - Trocar de cinemática apenas no estado básico. O estado básico está configurado em Konfig-Objekt CfgAxesPropKin no parâmetro parAxComp.
1A0-00F1	Error message Comutação de cinemática não permitida Cause of error Tentou realizar uma comutação de cinemática, embora FUNCTION PARAXMODE esteja activa. Error correction Desactivar FUNCTION PARAXMODE antes da comutação de cinemática.
1A0-00F2	Error message Comutação de cinemática não permitida Cause of error Tentou comutar a cinemática, embora o plano Inclinação ou movimentos de ajuste cinemático (p.ex., M128, M144) estejam activos. Error correction Desactivar todas as funções dependentes da cinemática antes de comutar a cinemática.
1A0-00F3	Error message Comutação de cinemática não permitida Cause of error Tentou comutar a cinemática, embora esteja activa uma compensação cinemática (p.ex., M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE) num dos programas de chamada. Error correction Criar o estado básico em todos os programas antes de comutar a cinemática.

Número de erro	Descrição
1A0-00F4	Error message Nenhuns outros eixos permitidos no plano polar Cause of error Programou outros eixos numa frase linear com coordenadas polares que não se encontram no plano de maquinação determinado pelo pólo. Deste modo, a posição final está sobredeterminada. Error correction Apagar eixos definidos adicionalmente na frase linear com coordenadas polares.
1A0-00F5	Error message Inclinação do plano de maquinação não permitida Cause of error Tentou inclinar o plano de maquinação, embora esta função não seja permitida com a cinemática activa. Error correction - Aplicar outra cinemática de máquina - Se necessário, modificar o programa NC - Se necessário, informar o serviço de assistência técnica
1A0-00F7	Error message Angulo nao permitido Cause of error - Os ângulos espaciais programados no ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado não se podem alcançar com o dispositivo actual (p.ex., cabeça universal, só é acessível um hemisfério). - Executar o ciclo de apalpação só com a posição angular paraxial. - O ângulo da ponta(ANGULO T) da ferramenta activa é definido com 180°. Error correction - Modificar o ângulo espacial introduzido - Executar o ciclo de apalpação só com a posição angular paraxial. - Utilizar valores angulares maiores que 0 e menores que 180°.
1A0-00F8	Error message Calculo do angulo impossivel Cause of error Tem activo o modo Introdução de ângulo no espaço com a função Inclinar plano de maquinação, embora este modo não seja suportado pela configuração da sua máquina. Error correction Seleccionar Introdução de ângulo no espaço na tabela de cinemáticas activa. Consulte por favor o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
1A0-00F9	Error message Conversão de coordenadas não permitida no subprograma de contorno Cause of error Programou num subprograma de contorno uma conversão de coordenadas não permitida, p.ex., inclinação do plano de maquinação, modificação de presets, rotação básica ou um desvio de eixo. Error correction Utilizar no subprograma de contorno apenas as conversões de coordenadas rotação, deslocação do ponto zero, espelhamento e escalonamento. Alterar programa NC.
1A0-00FA	Error message Ângulo de inclinação incremental não permitido Cause of error Tentou continuar a inclinar o plano de maquinação de forma incremental com ângulos de eixo, embora não tenha definido o plano de maquinação activo com ângulo de eixo. Error correction Defina sempre as inclinações incrementais do plano de maquinação com o mesmo método que na inclinação anterior. Modifique a forma de inclinação incremental ou a forma de inclinação absoluta anterior.
1A0-00FB	Error message Ângulo de inclinação incremental não permitido Cause of error Tentou continuar a inclinar o plano de maquinação de forma incremental com ângulos sólidos, embora não tenha definido o plano de maquinação activo com ângulos sólidos. Error correction Defina sempre as inclinações incrementais do plano de maquinação com o mesmo método que na inclinação anterior. Modifique a forma de inclinação incremental ou a forma de inclinação absoluta anterior.
1A0-00FC	Error message Nenhuma solução na área limitada Cause of error Tentou delimitar a área do eixo mestre com SEQ+ ou SEQ-. O comando não pode realizar a inclinação do plano de maquinação nesta área. Error correction Eliminar a eliminação através de SEQ+ / SEQ-.

Número de erro	Descrição
1A0-00FD	Error message Vectores não estão perpendiculares uns aos outros Cause of error Tentou definir um plano de maquinagem com PLANE VECTOR, não estando os vectores indicados perpendiculares um ao outro. Error correction Assegurar-se de que os vetores estão perpendiculares um ao outro. Permitir vetores não perpendiculares um ao outro através de alteração da configuração CfgRotWorkPlane/autoCorrect-Vector para TRUE.
1A0-00FE	Error message Pontos do plano estão juntos demais Cause of error Tentou definir um plano de maquinagem com PLANE POINTS, estando os pontos de plano indicados demasiado próximos um do outro. Error correction Definir pontos de plano de modo a que fiquem mais afastados um do outro.
1A0-00FF	Error message Pontos do plano estão sobre uma recta Cause of error Tentou definir um plano de maquinagem com PLANE POINTS, estando os pontos de plano indicados sobre uma recta. Por conseguinte, o comando não pode calcular um plano inequivocamente. Error correction Definir pontos de plano de modo a que formem um triângulo.
1A0-0100	Error message Nenhuns eixos rotativos disponíveis Cause of error Tentou inclinar o plano de maquinagem para uma cinemática sem eixos rotativos. Error correction - Corrigir o programa NC: apagar funções de inclinação do plano de maquinagem. - Activar cinemática com eixos rotativos.

Número de erro	Descrição
1A0-0101	Error message Os vectores são curtos demais Cause of error Tentou definir um plano de maquinagem com PLANE VECTOR, sendo pelo menos um dos vetores demasiado curto. Error correction - Introduzir vetores mais compridos - Ajustar a configuração da máquina (possível apenas pelo fabricante da máquina): Definir o parâmetro de máquina CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector para o valor TRUE, para permitir vetores de base com comprimento zero.
1A0-0102	Error message Profundidade de corte pequena demais Cause of error Definiu a profundidade de corte Q10 menor 0,1 mm num dos ciclos 21, 22, 24 ou 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125). Error correction Definir a profundidade de corte Q10 maior 0,1 mm.
1A0-0103	Error message Demasiados eixos rotativos disponíveis Cause of error Tentou inclinar o plano de maquinagem para uma cinemática com mais de dois eixos rotativos. Isto só é possível na programação com valores de eixos. Error correction - Corrigir o programa NC: utilizar PLANE AXIAL - Ativar a cinemática com dois eixos rotativos - Selecionar dois eixos de rotação com M138
1A0-0104	Error message Combinação de funções não permitida Cause of error Tentou inclinar o plano de maquinação durante um deslocamento de ponto zero nos eixos de rotação. Isto só é possível na programação com valores de eixos. Error correction - Corrigir programa NC: utilizar PLANE AXIAL - Definir deslocamento através de ponto de referência.

Número de erro	Descrição
1A0-0105	Error message Posição após G43/G44 não perpendicular ao contorno G41/G42! Cause of error O movimento de aproximação G43/G44 não se realiza perpendicularmente ao movimento G41/G42 seguinte - ocorre um erro de contorno que pode danificar a peça de trabalho. O erro de contorno depende da distância entre a posição final e a distância vertical R da posição inicial G41/G42. A distância é maior do que $0,1 \cdot R$ da ferramenta R. Error correction - Modificar programa NC: o movimento de aproximação de G43/G44 deve realizar-se perpendicularmente ao contorno.
1A0-0106	Error message Operator & não aplicável à cinemática de 3 eixos activa Cause of error Tentou utilizar o eixo X, Y ou Z com o operador &, embora este eixo esteja incluído na cinemática de 3 eixos activa. O operador & só é permitido se tiver retirado o eixo em causa da cinemática de 3 eixos activa com FUNCTION PARAXMODE. Error correction Utilizar o eixo em causa sem o operador &.
1A0-0107	Error message M128 e M144 com CYCL CALL POS não permitidos Cause of error Tentou abrir um ciclo com CYCL CALL POS estando M128 ou M144 activos. Error correction Desactive M128 ou M144 antes de abrir o ciclo com CYCL CALL POS.
1A0-0108	Error message CYCL CALL POS: Valores incrementais sem referência Cause of error Tentou abrir CYCL CALL POS com coordenadas incrementais embora nem todas se baseiem em coordenadas que tenha programado anteriormente com CYCL CALL POS. Error correction Certificar-se, ao abrir o ciclo com CYCL CALL POS, de que todas as coordenadas programadas de forma incremental se referem a coordenadas programadas anteriormente em comandos CYCL CALL POS.

Número de erro	Descrição
1A0-0109	Error message Reentrada com M120 errada Cause of error Reentrada com GOTO nao permitida com M120 activa. Error correction Reentrada so possivel mediante o processo de frases.
1A0-010A	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR impossível Cause of error Tentou deslocar os eixos rotativos com PATHCTRL VECTOR de modo a que a direcção do eixo da ferramenta fique sempre no mesmo plano. No entanto, PATHCTRL VECTOR não é possível com os vectores de direcção programados. Error correction - Aplicar a função TCPM com PATHCTRL AXIS. - Se necessário, corrigir o vetor de direcção.
1A0-010B	Error message Círculo espacial não permitido Cause of error Tentou percorrer um círculo espacial, embora esta função não seja possível. Forma-se um círculo espacial, p. ex., se tiver programado um círculo no plano X/Z e, em seguida, p. ex., torneiar no plano X/Y com o ciclo 10. Error correction Alterar programa NC.
1A0-010C	Error message Movimento não linear Cause of error Programou um bloco NC que, num eixo de contador, leva a um movimento que não se realiza de forma linear. Error correction - Modificar o programa NC
1A0-010D	Error message Contorno em ciclos de torneamento impossível Cause of error Programou um bloco NC não permitido dentro de um contorno para um ciclo de torneamento. Error correction Alterar a definição de contorno no programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-010E	Error message Longitude inicial programada erradamente Cause of error Programou zero ou um número negativo para o comprimento inicial na abertura de roscas. Error correction Programar apenas números positivos como comprimento inicial. Comprimento inicial recomendado: pelo menos meio passo de rosca.
1A0-010F	Error message Longitude de processo programada erradamente Cause of error Programou zero ou um número negativo para o comprimento de saída na abertura de roscas. Error correction Programar apenas números positivos como comprimento de saída. Comprimento de saída recomendado: pelo menos meio passo de rosca.
1A0-0110	Error message Erro no ciclo de torneamento Cause of error Causas possíveis: - Tentou executar um ciclo de torneamento, embora a ferramenta não seja uma ferramenta de torner. - Tentou executar um ciclo de torneamento, embora a Fresagem esteja activa. Error correction - Substituir ferramenta de torneamento. - Mudar para o modo de torneamento com FUNCTION MODE TURN.
1A0-0111	Error message Erro no arredondamento Cause of error Tentou programar um arredondamento num contorno com menos do que dois elementos. Error correction Alterar programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-0112	Error message Erro no arredondamento Cause of error Tentou terminar um contorno com um arredondamento. No entanto, o contorno não está terminado. Error correction Alterar programa NC.
1A0-0113	Error message Erro em elemento de contorno de um ciclo de torneamento Cause of error Programou um entalhe ou um recesso no início de um contorno de torneamento. Error correction Alterar programa NC.
1A0-0114	Error message Erro no recesso Cause of error Causas possíveis: - Não programou o ponto central do recesso (CENTER) nem a posição do recesso (PLACE). - Programou tanto o ponto central do recesso (CENTER) como a posição do recesso (PLACE). Error correction Alterar programa NC.
1A0-0115	Error message Modo de torneamento: posição da ferramenta incorrecta Cause of error A placa de lâminas da ferramenta de torneamento não se encontra no plano de maquinaria permitido. Error correction O eixo rotativo e a placa de lâminas devem estar num plano de maquinaria. - Corrigir a posição da ferramenta. - Se necessário, aceitar as coordenadas do eixo rotativo com M128 ou M144.

Número de erro	Descrição
1A0-0116	Error message Ciclo de recesso: Posição da ferramenta incorrecta Cause of error Tentou utilizar uma ferramenta de punção, embora a máquina não esteja na posição inicial. Error correction Suprimir a colocação da ferramenta: - Deslocar os eixos rotativos para a posição inicial. - Se necessário, aplicar os valores de eixo rotativo com M128 ou M144.
1A0-0117	Error message Ciclo torneamento com ferramenta de botão medida no centro Cause of error Tentou executar um ciclo de torneamento com uma ferramenta de botão medida ao centro. Error correction As ferramentas de botão que são utilizadas em ciclos de torneamento devem ser medidas numa esquina, ou seja, ter uma orientação de ferramenta 1-8.
1A0-0118	Error message Continuação do programa impossível Cause of error É impossível continuar o programa no ponto da interrupção. Error correction - Seleccionar novamente o início do programa com a tecla GOTO ou o programa através de PGM MGT. - Para poder continuar o programa no ponto da interrupção, é necessário desactivar o StretchFilter.
1A0-0119	Error message Rosca impossível com a ferramenta utilizada Cause of error Tentou cortar uma rosca com a ferramenta colocada e tipo de avanço 0. Error correction - Aumentar a posição de colocação da ferramenta (para isso, levar os eixos rotativos para a posição básica e, se necessário, aceitar os valores dos eixos rotativos com M128 ou M144). - Alterar o tipo de avanço

Número de erro	Descrição
1A0-011A	Error message Transformação de coordenadas em modo Torneamento não permitida Cause of error Tentou mudar para o modo de torneamento, embora esteja ativa uma transformação de coordenadas (rotação, espelhamento e/ou escalonamento). Error correction Desativar as transformações de coordenadas (rotação, espelhamento e/ou escalonamento) antes de comutar para modo de torneamento.
1A0-011B	Error message Contorno descentrado não pode começar numa esquina interior Cause of error Tentou-se iniciar um contorno descentrado com correção de raio numa esquina interior (posição côncava). Os motivos seguintes, nomeadamente, podem causar este erro: - O ponto inicial encontra-se numa esquina interna verdadeira - O ponto inicial encontra-se na transição entre dois círculos, que, embora seja tangencial, foi programada ou gerada com má precisão - Um contorno descentrado interno "redondo" foi decomposto em meros segmentos de reta. O ponto inicial encontra-se então, na realidade, numa transição tangencial entre dois segmentos de círculo. No entanto, da decomposição em meros segmentos de reta, resulta novamente uma esquina interior. Error correction - Corrigir o ponto inicial, selecionando um ponto inicial que não se encontre numa esquina interior - Criar / gerar um programa de excentricidade (movimentos circulares especiais) com maior precisão - Não decompor o contorno descentrado em segmentos de reta ou colocar o ponto inicial manualmente no centro de um segmento de reta gerado - Não calcular/gerar a trajetória do contorno descentrado corrigida pela ferramenta por meio do comando mas sim externamente

Número de erro	Descrição
1A0-011C	Error message Raio da ferramenta demasiado grande Cause of error Em relação com os dados de contorno definidos, o raio da ferramenta é demasiado grande para o acabamento lateral ou o desbaste posterior. Error correction No acabamento lateral, a soma da medida excedente de acabamento lateral (ciclo de acabamento lateral) e do raio da ferramenta de acabamento deve ser menor que a soma da medida excedente lateral (ciclo de dados de contorno) e do raio da ferramenta de desbaste. Se executar o ciclo de acabamento lateral sem ter desbastado previamente com o ciclo de desbaste, aplica-se igualmente o cálculo apresentado acima; o raio da ferramenta de desbaste tem então o valor "0". No desbaste posterior, o raio da ferramenta de desbaste posterior deve ser menor que o raio da ferramenta de desbaste prévio.
1A0-011D	Error message Vetor normal curto demais Cause of error Tentou definir um plano de maquinagem com a função PLANE VECTOR, embora o vetor normal seja curto demais. Error correction O TNC não pode corrigir o vetor normal automaticamente; introduzir um vetor normal mais comprido.
1A0-011E	Error message Definição do bloco: Contorno não fechado Cause of error Na definição do contorno do bloco, o ponto inicial e o final não coincidem. Error correction Alterar programa NC. A posição inicial deve estar completa, ou seja, conter valores para ambas as coordenadas do plano.
1A0-011F	Error message Comprimento de lâmina inválido em ciclo torneamento punção Cause of error Tentou executar um ciclo de torneamento de punção com uma ferramenta cujo comprimento de lâmina é zero ou não está definido. Error correction Verificar o comprimento de lâmina para a ferramenta de torneamento de punção na tabela de ferramentas.

Número de erro	Descrição
1A0-0120	Error message Nenhuma ferramenta de torneamento de punção ativa Cause of error Tentou executar um ciclo de torneamento de punção, embora a ferramenta ativa não seja uma ferramenta de torneamento de punção. Error correction Substituir a ferramenta de torneamento de punção.
1A0-0121	Error message Elem.sintaxe não permit. em subprogr. contorno de ciclos torneam. Cause of error Utilizou um dos seguintes elementos de sintaxe não permitidos num subprograma de contorno que é chamado por um ciclo de torneamento: - Correção de raio não definida na primeira linha da descrição de contorno. - Dentro da descrição de contorno está programado um bloco DEP. Error correction Corrigir o subprograma de contorno.
1A0-0123	Error message Correção do raio indefinida Cause of error Programou um bloco de posicionamento simples com correção de raio do qual não resulta qualquer movimento sem ter em consideração a correção (p. ex., IX+0 R+, DIN/ISO: G7). Error correction Alterar programa NC.
1A0-0124	Error message Não há nenhuma intersecção calculável Cause of error O comando não pode calcular um ponto de intersecção: duas retas estão paralelas. Error correction Verificar as descrições de contorno.
1A0-0125	Error message Não há nenhuma intersecção calculável Cause of error O comando não pode calcular um ponto de intersecção: dois círculos externos não se interseam. Error correction Verificar as descrições de contorno.

Número de erro	Descrição
1A0-0126	Error message Não há nenhuma intersecção calculável Cause of error O comando não pode calcular um ponto de intersecção: dois círculos internos não se interseam. Error correction Verificar as descrições de contorno.
1A0-0127	Error message Não há nenhuma intersecção calculável Cause of error O comando não pode calcular um ponto de intersecção: dois círculos concêntricos não se interseam. Error correction Verificar as descrições de contorno.
1A0-0128	Error message Não há nenhuma intersecção calculável Cause of error O comando não pode calcular um ponto de intersecção: uma reta e um círculo não se interseam. Error correction Verificar as descrições de contorno.
1A0-0129	Error message Círculos contíguos com direção de rotação oposta Cause of error Dois círculos contíguos possuem uma direção de rotação oposta de forma não permitida. Error correction Verificar as descrições de contorno.
1A0-012A	Error message Elemento de contorno programado com comprimento=0 Cause of error O ponto inicial e o final de um contorno de perfil são idênticos. Error correction Verificar as descrições de contorno.

Número de erro	Descrição
1A0-012B	Error message Não há nenhuma intersecção calculável Cause of error O comando não pode calcular um ponto de intersecção: um círculo tem o raio 0. Error correction Verificar as descrições de contorno.
1A0-012E	Error message Não há nenhuma intersecção calculável Cause of error O comando não pode calcular um ponto de intersecção: duas retas estão paralelas e não coincidem uma com a outra. Error correction Verificar as descrições de contorno.
1A0-012F	Error message Subdivisão incorreta dos perfis verticais Cause of error O comando não pode maquinar o perfil definido. Error correction Verificar a descrição do perfil(SEL CONTOUR PROFILE), os parâmetros de maquinação e os dados da ferramenta utilizada.
1A0-0130	Error message O perfil de plano não é fechado ou começa numa esquina Cause of error O ponto inicial e o final do perfil de plano não coincidem ou encontram-se sobre uma esquina. Error correction Verifique o perfil de plano programado.
1A0-0131	Error message O comando não pode concluir a maquinação Cause of error Erro nos cálculos internos. Error correction Verificar as descrições de contorno(SEL CONTOUR SURFACE e SEL CONTOUR PROFILE), os parâmetros de maquinação e os dados da ferramenta utilizada.

Número de erro	Descrição
1A0-0132	Error message A maquinagem requer demasiadas passagens Cause of error O número máximo permitido de passagens de maquinagem foi excedido. Error correction Verificar os parâmetros de maquinagem e os dados da ferramenta utilizada.
1A0-0133	Error message Tabelas de gestão de erros inconsistentes Cause of error SEL CONTOUR SURFACE utiliza um índice de tabela que se encontra fora do intervalo de valores permitido. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
1A0-0134	Error message Ciclo não adequado para definição de contorno com bloco APPR/DEP. Cause of error O ciclo que selecionou não pode utilizar nenhuma definição de contorno que contenha blocos APPR ou DEP. Error correction Remover os blocos APPR e DEP da definição de contorno. Utilize para o ciclo 1025 o ciclo 270 para a programação de APPR/DEP.
1A0-0135	Error message Bloco APPR na definição de contorno não na primeira linha Cause of error Numa descrição de contorno, programou um bloco APPR que não se encontra na primeira linha. Error correction Corrigir a descrição de contorno.
1A0-0136	Error message Demasiados blocos APPR/DEP na descrição do contorno Cause of error Numa descrição de contorno, programou vários blocos APPR ou DEP. Error correction As descrições de contorno só podem conter um bloco APPR ou DEP. Corrigir a descrição de contorno.

Número de erro	Descrição
1A0-0137	Error message Correção do raio definida no subprograma de contorno discrepante Cause of error Num subprograma de contorno, definiu várias correções de raio que se contradizem reciprocamente. Error correction Modificar o subprograma de contorno.
1A0-0138	Error message Bloco DEP na definição de contorno não programado na última linha Cause of error Programou num subprograma de contorno um bloco DEP que não se encontra na última linha da descrição de contorno. Error correction Corrigir a descrição de contorno.
1A0-0139	Error message CMO não está presente na cinemática atual Cause of error Tentou activar ou desactivar um corpo de colisão (CMO) para a vigilância. O comando não consegue encontrar, neste momento, o CMO na cinemática seleccionada. Error correction Corrigir o nome do CMO a activar ou a desactivar.
1A0-013A	Error message Programado perfil de plano errado Cause of error O perfil de plano foi programado incorretamente. Error correction - Certifique-se de que está definido um perfil vertical correspondente para cada elemento geométrico que descreva a geometria do perfil de plano (excluem-se, portanto, os blocos que descrevem um movimento de aproximação ou afastamento). - Certifique-se de que está programado, no máximo, um movimento de aproximação ou de afastamento no início ou no fim da definição do perfil de plano. - Certifique-se de que após cada referência para um perfil vertical está programado em seguida, no mínimo, um elemento geométrico.

Número de erro	Descrição
1A0-013B	Error message Transformação não permitida no process. de superfície de perfil Cause of error A programação de uma superfície de perfil (ciclos 281-283) não é permitida se simultaneamente estiver ativa uma reflexão ao longo do eixo da ferramenta (ciclo 8). Error correction Reescreva o programa de forma a que a reflexão não esteja ativa durante a chamada dos ciclos de superfície de perfil (281-283).
1A0-013C	Error message Ciclos 281 e 283 aplicáveis só a caixas Cause of error O ciclo de desbaste 281 e o ciclo 283 de acabamento do fundo só podem ser utilizados para superfícies de perfil que formem uma caixa. Error correction Certifique-se de que o perfil de plano programado é fechado. Se definir o perfil de plano com o ciclo 14, certifique-se de que a combinação de sentido de rotação, correção de raio e monotonicidade dos perfis verticais produz uma caixa.
1A0-013D	Error message Correção de raio em falta na definição do perfil de plano Cause of error Se o perfil de plano de uma superfície de perfil (ciclos 280-283) for programado por meio do ciclo 14, é necessário indicar uma correção de raio (RL ou RR) dentro da definição do perfil de plano. Error correction Indique a correção de raio dentro da definição do perfil de plano.

Número de erro	Descrição
1A0-013E	Error message Definido perfil vertical inválido Cause of error O perfil vertical programado para uma superfície de perfil (ciclos 280-283) é inválido. Error correction Certifique-se de que a definição do perfil vertical contém, no mínimo, dois blocos geométricos. Certifique-se de que não está programada nenhuma correção de raio dentro da definição do perfil vertical. Certifique-se de que o perfil vertical sobe relativamente à abcissa (geralmente, a coordenada x), ou seja, sobe de forma monotónica. Certifique-se de que o perfil vertical sobe ou desce relativamente à ordenada (geralmente, a coordenada y), ou seja, sobe ou desce de forma monotónica.
1A0-013F	Error message Correção de raio definida dentro de perfil de plano Cause of error Se o perfil de plano de uma superfície de perfil (ciclos 280-283) for especificado com a ajuda do elemento de sintaxe CONTOUR DEF, não pode ser indicada nenhuma correção de raio dentro da definição do perfil de plano. Error correction Remova a correção de raio da definição do perfil de plano.
1A0-0140	Error message Ciclo de superf. de perfil com correção raio de ferramenta ativa Cause of error Tentou chamar um ciclo de superfície de perfil (ciclos 281-283) com a correção do raio da ferramenta ativa. Error correction Suprima a correção do raio da ferramenta com R0 antes do ciclo de superfície de perfil ou programe a chamada de ciclo noutro local.
1A0-0141	Error message O perfil de plano programado não está fechado Cause of error Tentou programar um perfil de plano como caixa com CONTOUR DEF. No entanto, o perfil de plano não produz nenhum contorno fechado. Error correction Programe um perfil de plano fechado. Utilize o ciclo 14 para definir um perfil de plano aberto.

Número de erro	Descrição
1A0-0142	Error message Falta o eixo programável %1 em 'CfgChannelAxes/progAxis' Cause of error A configuração da máquina está incorreta. O eixo em causa não está configurado como eixo programável. Error correction - Informar o fabricante da máquina - Corrigir a configuração da máquina: registar o eixo como eixo programável em 'CfgChannelAxes/progAxis'
1A0-0143	Error message Ciclo de desgaste: Pos. inicial muito próxima do eixo rotativo Cause of error A posição inicial de um ciclo de desgaste encontra-se demasiado próximo do eixo rotativo. Error correction Alterar programa NC.
1A0-0144	Error message Definição do bloco: o contorno interseta-se Cause of error Um contorno que descreve a linha de superfície de um bloco (bloco NC BLK FORM ROTATION) interseta-se a si próprio. Error correction Corrigir o programa NC: Ajustar o contorno de bloco de forma a que não se intersete.
1A0-0145	Error message Definição do bloco: eixo não permitido no subprograma Cause of error Programou um eixo não permitido num subprograma que define a linha de superfície de um bloco (bloco NC: BLK FORM ROTATION). Error correction - Corrigir o programa NC: Programar no subprograma as coordenadas resultantes da seleção do eixo de rotação do bloco.
1A0-0146	Error message Ferramenta de tornear com dados discrepantes Cause of error Foi aplicada uma ferramenta de tornear cujos dados são discrepantes devido ao motivo seguinte: A orientação de ferramenta não é adequada para o ângulo de ataque e de ponta. Error correction Corrigir os dados na tabela de ferramentas de tornear

Número de erro	Descrição
1A0-0147	Error message Definição do bloco com transformação de coordenadas ativa Cause of error Tentou definir um bloco através de uma linha de superfície com o cálculo de coordenadas (deslocação do ponto zero, inclinação) ativo (bloco NC: BLK FORM ROTATION). Error correction Restaure todos os cálculos de coordenadas ativos antes de definir o bloco.
1A0-0148	Error message Função não permitida Cause of error Tentou calcular uma torsão do mandril entre o sistema de coordenadas de introdução e de ferramenta (por exemplo, com ID210 NR8), estando ativa simultaneamente uma transformação de escala ou reflexão. Error correction Modificar o programa NC
1A0-014B	Error message Movimento não permitido com FUNCTION TCPM e espelhamento ativos. Cause of error Tentou programar um movimento do eixo rotativo definido através de ângulo sólido durante um movimento circular com FUNCTION TCPM (com AXIS SPAT) ativa e espelhamento ativo. Error correction Desative o espelhamento antes de o movimento ser executado com FUNCTION TCPM ativa.
1A0-014C	Error message Cinemática de suporte de ferramenta errada no ficheiro %1 Cause of error - Cinemática de suporte de ferramenta errada no ficheiro indicado Error correction - Para informações mais exatas sobre esta mensagem de erro, prima a softkey INFO INTERNA - Verificar e, se necessário, corrigir a cinemática de suporte de ferramenta no ficheiro indicado - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
1A0-014D	Error message Dados da cinemática do suporte de ferramenta incorretos Cause of error Os dados da cinemática do suporte de ferramenta da ferramenta atual estão incorretos. Aviso: não execute programas NC neste estado e desloque os eixos manualmente com precaução! Error correction - Assegure-se de que, em "CINEMÁTICA" na tabela de ferramentas, está indicado um ficheiro válido para a cinemática do suporte de ferramenta para a ferramenta desejada. - Confirme a mensagem de erro - Execute uma TOOL CALL numa ferramenta que não tenha indicado cinemática do suporte de ferramenta ou que disponha de uma cinemática do suporte de ferramenta válida. - Informar o serviço de assistência técnica.
1A0-0151	Error message Quantidade de linhas inadmissível (%1) na tabela de valores de correção Cause of error Na tabela de valores de correção de 3D-ToolComp foram introduzidos valores de medição a menos (ou a mais). São necessários, pelo menos, dois valores de medição. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a tabela de valores de correção - Executar novamente o ciclo de medição
1A0-0152	Error message Valores angulares inconsistentes (múltiplos) na tabela de correção. Cause of error Na tabela de valores de correção não existem valores angulares (ANGLE) inequívocos (múltiplos). Error correction Verifique a tabela e, se necessário, realize novamente a medição.
1A0-0153	Error message Ângulo (%1) fora do intervalo de valores válido. Cause of error Tentou-se avaliar fora dos limites do campo angular medido. Error correction Amplie a tabela de correção, de modo a abranger os ângulos de pressão necessários.

Número de erro	Descrição
1A0-0154	Error message A cinemática do suporte de ferramenta é ignorada em "%1" Cause of error As cinemáticas indicadas não têm ponto de suspensão para cinemáticas de suporte de ferramenta. Error correction - Ajustar a configuração da máquina para cinemáticas de suporte de ferramenta. Para esse efeito, contacte o fabricante da máquina. Por favor, tenha em atenção: caso se utilizem as cinemáticas indicadas, a maquinagem é executada sem o suporte de ferramenta desejado.
1A0-0155	Error message Posição inicial de um contorno descentrado fora do sistema da peça de trabalho Cause of error - Programação do valor do eixo activa Error correction - Modificar o programa
1A0-0156	Error message A posição inicial está programada de forma incremental Cause of error A posição inicial polar está programada de forma incremental Error correction Modificar o programa ou o ciclo
1A0-0157	Error message Não está permitida uma programação relativa de posição de início do movimento pendular Cause of error A posição inicial do movimento pendular está programada em valores relativos Error correction Programar a posição inicial com valores absolutos
1A0-0158	Error message Não está permitida uma program. absoluta do vector de descarga Cause of error - O vector de descarga foi programado em valores absolutos em vez de incrementais Error correction - Programar o vector de descarga com valores incrementais

Número de erro	Descrição
1A0-0159	Error message Não está permitida uma programação relativa da posição inicial do movimento de profundização Cause of error Programou-se o ponto de início do movimento de profundização em valores relativos Error correction Programar o ponto de início com valores absolutos
1A0-015A	Error message O eixo programado não é nenhum eixo de rectificado Cause of error Seleccionou-se um eixo incorrecto para o rectificado Error correction Programar um eixo para o rectificado
1A0-015B	Error message O valor programado não tem o significado de uma coordenada Cause of error Presumivelmente um erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda
1A0-015C	Error message Programação incremental da posição inicial não permitida Cause of error A posição de início está programada com valores incrementais Error correction Programar a posição com valores absolutos
1A0-015D	Error message Posição de início polar está programada incrementalmente Cause of error O raio ou o ângulo de posição inicial polar programou-se com valores incrementais Error correction Modificar o programa ou o ciclo
1A0-015E	Error message Movimento pendular do comprimento zero não permitido Cause of error Error correction - Modificar o programa

Número de erro	Descrição
1A0-0161	Error message Eixo rotação programado inadmissível em círculo (TCPM TIP-CENTER) Cause of error Tentou-se programar um círculo com colocação de eixo de rotação sem correção de raio da ferramenta com TCPM REFPNT TIP-CENTER ativo. Uma colocação simultânea de eixo de rotação em círculos só é admissível com correção do raio da ferramenta. Error correction Ativar a correção de raio da ferramenta
1A0-0162	Error message Correção raio ferramenta terminada erradamente (TCPM TIP-CENTER) Cause of error Tentou-se encerrar a correção de raio da ferramenta com TCPM REFPNT TIP-CENTER de forma inadmissível. Com este ponto de referência TCPM, a correção de raio da ferramenta só pode ser encerrada através de um bloco linear com R0 no qual estejam programadas as duas coordenadas do plano de trabalho. Error correction Encerrar a correção de raio da ferramenta com um bloco linear que contenha as duas coordenadas do plano de trabalho.
1A0-0164	Error message Determinação do sentido de rotação do contorno definido impossível Cause of error O contorno de bloco programado não está fechado ou curvo. Por isso, não é possível determinar o sentido de rotação nem uma representação 3D. Error correction - Alterar o programa NC - Programar um contorno de bloco que se componha por mais do que um ponto. O contorno deve ser fechado e não pode encontrar-se sobre retas individuais.
1A0-0165	Error message Os recessos na BLK FORM não são suportados Cause of error Foi programado um recesso no contorno para a BLK FORM. Error correction - Ajustar o programa NC. Remover o recesso do contorno para a BLK FORM.

Número de erro	Descrição
1A0-0166	Error message Os entalhes na BLK FORM não são suportados Cause of error Foi programado um entalhe no contorno para a BLK FORM. Error correction Eliminar o entalhe do contorno.
1A0-0167	Error message Ciclos SL não admissíveis (TCPM REFPNT CENTER) Cause of error Tentou-se programar um ciclo SL enquanto TCPM REFPNT TIP-CENTER ou REFPNT CENTER-CENTER estava ativo. Não são possíveis ciclos SL com estas definições de TCPM. Error correction Modificar o programa NC
1A0-0169	Error message M130 não permitido Cause of error Com correção da ferramenta de tornear ativa no sistema do plano inclinado (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, ou colunas WPL-DZL e WPL-DX-DIAM da tabela de ferramentas de tornear), não pode ser programado nenhum M130. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-016C	Error message Correção transversal: apenas contorno ZX permitido Cause of error Foi programado um contorno que não se encontra no plano ZX. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-016D	Error message Correção transversal: transformação não permitida Cause of error Determinadas transformações não são permitidas com correção transversal ativa: - Inclinação do plano de maquinagem - Escalonamento - Deslocação do ponto zero Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-016E	Error message Inclinação do plano de maquinagem não permitida Cause of error Inclinar o plano de maquinagem só é permitido em FUNCTION MODE TURN com cinemática de correção transversal. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-016F	Error message Hélice com correção transversal ativa não permitida Cause of error A hélice não é permitida com correção transversal ativa. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-0170	Error message Correção transversal: combinação com M91 não permitida Cause of error Combinação da correção transversal ativa com M91 não permitida. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-0171	Error message Correção transversal: TCPM não permitido Cause of error TCPM (M128) não é permitido com correção transversal ativa. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-0172	Error message Correção transversal: Correção de raio 3D não permitida Cause of error A correção de raio 3D não é permitida com correção transversal ativa. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-0173	Error message Cinemática especial na maquinação de eixos paralel. não permitida Cause of error Tentou combinar FUNCTION PARAXMODE com uma cinemática especial: - cinemática polar - cinemática de correção transversal Error correction Desativar o método de maquinação antes que outro deva ser ativado.
1A0-0174	Error message Correção transversal: Apenas em modo de torneamento Cause of error A correção transversal só pode ser ativada no modo de torneamento. Error correction Mudar para o modo de torneamento com FUNCTION MODE TURN.
1A0-0175	Error message Correção transversal: Círculo inadmissível programado Cause of error O círculo programado tem um raio ou um radiano pequeno demais para a correção transversal Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC
1A0-0176	Error message Correção transversal: bloco de apalpação não permitido Cause of error Bloco de apalpação não permitido com a correção transversal ativa Error correction Executar o bloco de apalpação antes de se ativar a correção transversal
1A0-0177	Error message Correção transversal: mandril não alinhado Cause of error O eixo Z do sistema de introdução e a direção do mandril não estão paralelos Error correction Alinhar o mandril antes de se ativar a correção transversal

Número de erro	Descrição
1A0-0178	Error message Correção transversal impossível com "Stretch Filter" ativo Cause of error A correção transversal não pode ser ativada com "Stretch Filter" ativo Error correction - Verificar e, se necessário, alterar o registo em CfgStrechFilter - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-0179	Error message Correção transversal: M140 não permitido Cause of error Retração da ferramenta (M140) não permitida com correção transversal ativa Error correction Modificar o programa NC
1A0-017A	Error message Correção transversal: PARAXCOMP não permitido Cause of error FUNCTION PARAXCOMP não permitida com correção transversal ativa. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-017B	Error message Ciclo de torneamento permitido só com correção transversal ativa Cause of error Tentou executar um ciclo de torneamento com uma cinemática de correção transversal sem ter ativado a correção transversal Error correction - Programar FACING HEAD POS

Número de erro	Descrição
1A0-017C	Error message Falta contorno de ferramenta para ciclo de torneamento simultâneo Cause of error Não foi possível ler o contorno de ferramenta para o ciclo de torneamento simultâneo. Error correction O contorno de ferramenta 2D para o ciclo é calculado a partir da cinemática de suporte de ferramenta 3D correspondente: - Assegure-se de que está registada uma cinemática de suporte de ferramenta válida na coluna "CINEMÁTICA" da tabela de ferramentas. - Em particular para o ciclo de torneamento simultâneo, assegure-se de que a geometria aí definida se ajusta aos dados da ferramenta na tabela de ferramentas.
1A0-017D	Error message Dados ferramenta incorretos para ciclo de torneamento simultâneo Cause of error O dados de ferramenta da tabela de ferramentas não são compatíveis com o ciclo de torneamento simultâneo. Os dados de ferramenta (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH e KINEMATIC) devem descrever uma ferramenta realística. Devem cumprir-se, em particular, as seguintes condições: - Nem o raio (RS), nem o comprimento da lâmina (CUTLENGTH e CUTWIDTH) são iguais a zero. São permitidas apenas ferramentas Pilz, de desbaste e de acabamento. - TO, ZL e XL devem coincidir com a geometria do suporte de ferramenta. Error correction Verificar e corrigir as indicações na tabela de ferramentas.
1A0-017E	Error message Rotação GS com plano de maquinagem não em XY Cause of error Tentou-se combinar uma rotação das definições de programa globais com um plano de maquinagem em ZX ou YZ, o que é inadmissível. Um tal plano de maquinagem está disponível no modo de torneamento ou em caso de utilização de TOOL CALL X ou TOOL CALL Y. Error correction Alterar o programa NC ou não ativar nenhuma rotação através das definições de programa globais no programa parcial correspondente.

Número de erro	Descrição
1A0-017F	Error message Raio da lâmina negativo impossível no ciclo de torneamento Cause of error Tentou-se iniciar um ciclo de torneamento com uma ferramenta de torner com raio da lâmina negativo. Isso não é permitido. O raio da lâmina atuante resulta da soma dos três elementos seguintes: - Valor na coluna RS da tabela de ferramentas de torner - Valor na coluna DRS na tabela de ferramentas de torner - Medida excedente programada através de FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS Error correction A soma dos três valores deve ser positiva: ajustar o programa NC ou a tabela de ferramentas
1A0-0180	Error message Torneamento simult.: Nenhum eixo bascul. adequado encontrado. Cause of error Não se encontrou um eixo basculante apropriado para o ciclo de torneamento simultâneo. Error correction - Se a máquina dispuser fisicamente de um eixo apropriado: - Ajustar o ângulo de precessão através do ciclo 800 - Verificar e, se necessário, alterar a configuração cinemática - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-0182	Error message Inclinar plano de maquinagem desadequado p. transform. de rotação Cause of error - Tentou-se ativar a inclinação do plano de maquinagem enquanto uma das transformações de rotação abaixo referidas está ativa - Tentou-se ativar uma das transformações de rotação abaixo referidas com a inclinação do plano de maquinagem ativa. Error correction - Desativar a inclinação do plano de maquinagem ou o ciclo 800. Caso a transformação mencionada no ponto 2 esteja ativa fora do modo de torneamento, por favor, contacte o fabricante da máquina. Em causa estão: 1. A transformação ativada pelo ciclo 800 2. A transformação especial no modo de torneamento que o sistema de introdução ajusta, normalmente, no caso de cinemáticas com mesa A ou B. O separador POS da visualização de estado mostra se o transformador está ativo.

Número de erro	Descrição
1A0-0183	Error message Dados para ferramenta de tornear inválidos Cause of error - Os dados da ferramenta de tornear ativa são inválidos. Combinação de valores inválida: TIPE e TO não se coadunam. O valor 9 só pode ser definido em TO para ferramentas de botão. Error correction Alterar dados da ferramenta.
1A0-0184	Error message Torn.simultâneo: correções ferramenta programadas não permitidas Cause of error As correções de ferramenta programadas (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) não são permitidas para o ciclo de torneamento simultâneo. Tais correções modificam a posição da placa de corte em relação ao suporte de ferramenta, o que pode causar colisões. Error correction Elimine todas as correções de ferramenta programadas antes do ciclo.
1A0-0185	Error message Modo TCPM selecionado não combinável com torneamento simultâneo Cause of error O ciclo de torneamento simultâneo não suporta o modo TCPM programado Error correction Devem estar definidos os seguintes parâmetros TCPM: - AXIS POS (as coordenadas correspondem a posições dos eixos), - PATHCTRL AXIS (modo de interpolação) - REFPNT CENTER-CENTER ou REFPNT TIP-CENTER (ponto de referência da ferramenta)

Número de erro	Descrição
1A0-0188	Error message Função não permitida Cause of error - FUNCTION FACINGHEAD programada com correção de ferramenta ativa relativamente ao sistema de coordenadas da peça de trabalho. - FUNCTION FACINGHEAD não é permitida em combinação com FUNCTION TURNDATA CORR-WCS. Error correction Desativar a correção de ferramenta relativamente ao sistema de coordenadas da peça de trabalho.
1A0-0189	Error message Interpolação de eixos de rotação inadmissível Cause of error - Programado um eixo de rotação que foi desmarcado com M138 ou no parâmetro de máquina CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE mas que deve ser considerado, segundo o parâmetro de máquina CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display. - Este movimento não pode ser interpolado com movimentos TCPM. Error correction - Verificar e, se necessário, alterar o programa NC - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-018A	Error message Não existe eixo físico para sobreposição de volante Cause of error Sobreposição de volante num eixo que não está na cinemática atual Error correction - Desativar a sobreposição de volante - Verificar a configuração da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-018B	Error message Preparação do contorno impossível Cause of error Ocorreu um erro interno na preparação do contorno para o programa de excentricidade carregado e, por isso, o programa de excentricidade não pode ser executado. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
1A0-018C	Error message Preparação contorno não pode processar programa de excentricidade Cause of error O programa de excentricidade não pode ser processado pela preparação do contorno. Causas possíveis: - O programa contém elementos do contorno cujo comprimento desaparece (comprimento < 1pm) - O parâmetro "F atua como avanço C" está definido no programa e o eixo C reverte durante a execução do programa ou a sua velocidade cai (brevemente) para zero Error correction - Modificar o programa NC - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-018E	Error message Torneamento simultâneo: posicionamento prévio Cause of error O alinhamento atual da ferramenta encontra-se fora do campo angular programado. Error correction Antes da chamada de ciclo, ajuste o ângulo de incidência da ferramenta conforme necessário.
1A0-018F	Error message Não é possível alcançar os ângulos de incidência Cause of error Os ângulos de incidência desejados estão fora do campo de incidência válido. Error correction Ajuste o campo angular de incidência ou os ângulos de incidência desejados ao início/fim do contorno.
1A0-0190	Error message Utilizado eixo de um setor cinemático desestruturado Cause of error Foi utilizado um eixo que se encontra num setor cinemático desestruturado atualmente. As utilizações seguintes de um tal eixo não são possíveis: - Posicionamento mediante a função PLANE - Seleção do eixo com M138 - Posicionamento dentro de um bloco LN - Posicionamento dentro de um bloco CP Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-0191	Error message Programado eixo não permitido Cause of error Foi programado um eixo que está configurado como mandril na cinemática selecionada. Error correction Modificar o programa NC
1A0-0192	Error message Dados de ferramenta de tornear incorretos Cause of error A ferramenta de tornear está definida incorretamente. Não tem um tipo admissível. Error correction Corrigir o tipo da ferramenta de tornear
1A0-0194	Error message Os interruptores limite de um eixo módulo são inválidos Cause of error Tenha em mente que se aplicam as condições seguintes a interruptores limite/zonas de proteção de eixos de módulo: - o limite inferior é maior que -360° e menor que +360° - o limite superior não é negativo e é menor que +360° - o limite inferior não é maior que o limite superior - O limite inferior e o superior estão a menos de 360° um do outro Certifique-se, além disso, de que os interruptores limite e a zona de proteção definidos produzem uma margem de deslocação claramente definida. Não é permitida uma sobreposição em falta ou duplicada das duas áreas. Error correction Corrigir a zona de proteção definida erradamente ou os interruptores limite configurados de maneira incorreta.
1A0-0195	Error message Dados ferramenta incorretos para ciclo de torneamento simultâneo Cause of error Não foi possível determinar o contorno de ferramenta a partir da lâmina e do suporte. Error correction - TO, ZL, XL e ORI devem coincidir com a geometria do suporte de ferramenta em KINEMATIC. - Os contornos errados foram guardados em TNC:\system\Toolkinematics\

Número de erro	Descrição
1A0-0196	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR impossível Cause of error Programou-se TCPM com PATHCTRL VECTOR, para que a orientação da ferramenta fique num plano no percurso completo entre o ponto inicial e o ponto final. Com os eixos de rotação existentes e a orientação inicial e final programada, não é possível um movimento uniforme. Error correction - Utilize, de preferência, PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR só é plausível, em caso de grandes alterações de ângulo programadas ou na fresagem periférica. - Programe um ponto de dados NC adicional na posição de simetria (polo) - Alterar o programa NC
1A0-0198	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR impossível Cause of error Programou-se TCPM com PATHCTRL VECTOR, para que a orientação da ferramenta fique num plano no percurso completo entre o ponto inicial e o ponto final. Isto não é possível, porque existem posições não aproximáveis no percurso entre a orientação inicial e a final (p. ex., interruptor limite ou restrição cinemática). Error correction - Se o erro não for causado por um interruptor limite: Utilize, de preferência, PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR só é plausível, em caso de grandes alterações de ângulo programadas ou na fresagem periférica. - Modificar o programa NC
1A0-0199	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR impossível Cause of error Programou-se TCPM com PATHCTRL VECTOR, para que a orientação da ferramenta fique num plano no percurso completo entre o ponto inicial e o ponto final. Isto não é possível, porque foi programado um eixo de rotação não selecionado com M138 ou um eixo secundário linear. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-019A	Error message Transformação de coordenadas não permitida em modo de dressagem Cause of error Tentou mudar para o modo de dressagem, embora esteja ativa uma transformação de coordenadas (deslocação do ponto zero, rotação, espelhamento e/ou escalonamento). Error correction Desativar as transformações de coordenadas (deslocação do ponto zero, rotação, espelhamento e/ou escalonamento) antes de comutar para modo de dressagem.
1A0-019B	Error message Cinemática do suporte de ferramenta não permitida Cause of error Os discos de polimento com cinemática do suporte de ferramenta não podem ser dressados. Error correction - Elimine a entrada em "KINEMATIC" na tabela de ferramentas para o disco de polimento a dressar - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-019C	Error message Afundamento impossível na posição (%1, %2) Cause of error Uma caixa não pode ser maquinada, porque não é possível o afundamento com este raio de ferramenta. Error correction - Utilizar uma ferramenta mais pequena - Executar uma pós-maquinagem com uma ferramenta mais pequena
1A0-019D	Error message O limite não pode ser definido com o ciclo 14 Cause of error O primeiro contorno definido não pode ser interpretado como limite se a definição foi feita através do ciclo 14. Error correction - Definir os contornos com CONTOUR DEF ou - Utilizar o primeiro contorno como caixa e definir o parâmetro Q569 para 0 no ciclo 271
1A0-019E	Error message Erro interno no ciclo de fresagem de contorno OCM Cause of error - Dados contraditórios Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A0-019F	Error message A caixa após uma "moldura de limitação" não é suportada Cause of error Na definição dos contornos foi definida uma caixa (P2) após uma "moldura de limitação". A seguir a uma "moldura de limitação" deve estar uma ilha (I2). Error correction - Não definir uma "moldura de limitação" no ciclo 271, caso se deva maquinar uma caixa fechada. - Definir uma ilha com CONTOUR DEF após a "moldura de limitação", caso se deva maquinar uma caixa aberta. - Respeitar a documentação aprofundada no manual do utilizador.
1A0-01A0	Error message Profundidade de passo muito baixa Cause of error Definiu uma profundidade de passo demasiado baixa no ciclo 271. Error correction Ajustar o programa NC
1A0-01A1	Error message Sem bloco dados tecnológicos disponível para maquinaria contorno Cause of error Antes de cada ciclo de maquinaria 272, 273 e 274 deve estar programado um ciclo 271. Error correction - Ajustar o programa NC - Programar o ciclo 271
1A0-01A3	Error message Profundidade de passo muito baixa Cause of error Definiu a profundidade de passo Q238 menor que 0,1 mm no ciclo 274. Error correction - Ajustar o programa NC - Definir a profundidade de passo Q238 maior que 0,1 mm
1A0-01A4	Error message Raio ferr.ta muito pequeno Cause of error O raio da ferramenta atual é muito pequeno. Error correction Selecionar uma ferramenta maior

Número de erro	Descrição
1A0-01A5	Error message Ferramenta de desbaste não definida Cause of error Em cada ciclo de maquinagem 273 e 274 deve estar definida uma ferramenta de desbaste. Error correction - Ajustar o programa NC - Chamar o ciclo 272 - Referenciar a ferramenta de desbaste no ciclo Q438
1A0-01A6	Error message Parâmetro de passo por rotação Q436 definido incorretamente Cause of error Introduziu o valor 0 para o parâmetro Avanço por cada rotação Q436. Error correction Verificar e corrigir o valor em Q436
1A0-01A7	Error message Bloco NC não permitido no contorno Cause of error Este bloco NC não é permitido num contorno (p. ex., blocos APPR ou DEP, blocos LN, etc.) Error correction Alterar contorno
1A0-01A8	Error message Descrição do dispositivo tensor incorreta no ficheiro %1 Cause of error A descrição do dispositivo tensor no ficheiro indicado está incorreta ou o ficheiro não existe. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a descrição do dispositivo tensor no ficheiro indicado - Restaurar o dispositivo tensor com FIXTURE RESET ALL - Carregar um dispositivo tensor válido com FIXTURE SELECT - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
1A0-01A9	Error message Interruptores limite de SW para eixos módulo incorretos Cause of error Nesta versão do comando não são permitidos movimentos de eixos módulo com interruptores limite de software. Error correction - Alterar programa NC - Não configurar interruptor limite para o eixo módulo - Não configurar o eixo como eixo módulo - Instalar uma versão mais recente do software NC
1A0-01AA	Error message Limites de deslocação para eixos módulo incorretos Cause of error Nesta versão do comando não são permitidos movimentos de eixos módulo com limites de deslocação. Error correction - Alterar programa NC - Não definir limites de deslocação para o eixo módulo - Não configurar o eixo como eixo módulo - Instalar uma versão mais recente do software NC
1A0-01AB	Error message Dispositivo tensor não permitido Cause of error Não são permitidos dispositivos tensores no modo de dressagem. Error correction - Elimine a entrada CfgKinFixSocket para a cinemática ativa - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-01AC	Error message Configuração da maquinagem de superfície cilíndrica inadequada Cause of error O primeiro eixo da máquina sob a mesa deve ser um eixo módulo de rotação Error correction - Verificar a configuração do eixo - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
1A0-01AD	Error message O dispositivo tensor é ignorado em "%1" Cause of error As cinemáticas indicadas não têm ponto de suspensão para dispositivo tensor. Error correction - Ajustar a configuração da máquina para dispositivo tensor. Contacte o fabricante da máquina para esse efeito. - A ter em atenção: caso se utilizem as cinemáticas indicadas, a maquinagem é executada sem o dispositivo tensor desejado.
1A0-01AE	Error message Ilha imediatamente após bloco de limitação não permitida Cause of error Na definição dos contornos foi definida uma ilha (I2) após um "bloco de limitação". A seguir a um "bloco de limitação" deve estar uma caixa (P2). Error correction - Não definir nenhum "bloco de limitação" no ciclo 271, caso se deva maquinar uma caixa fechada ou uma ilha - Definir uma caixa após o "bloco de limitação" com CONTOUR DEF, caso se deva maquinar uma caixa aberta - Respeitar a documentação aprofundada no manual do utilizador
1A0-01AF	Error message Dados tecnológicos da ferramenta inválidos Cause of error O raio da ferramenta é a soma dos valores R e DR da tabela de ferramentas, se necessário, ampliado com uma medida excedente programada. Se a largura da placa de corte (RCUTS) for igual a este raio da ferramenta, o ângulo de afundamento (ANGLE) tem de ser 90. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir os dados de ferramenta
1A0-01B1	Error message Largura da placa de corte muito grande Cause of error O raio da ferramenta resulta da soma dos valores R e DR da tabela de ferramentas, se necessário, ampliado com uma medida excedente programada. A largura da placa de corte (RCUTS) não pode exceder 95% do raio da ferramenta. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir os dados de ferramenta

Número de erro	Descrição
1A0-01B2	Error message Comprimento útil da ferramenta utilizada muito pequeno Cause of error O comprimento útil da ferramenta utilizada (coluna LU na tabela de ferramentas) é menor do que a profundidade de maquinagem programada no ciclo. Error correction - Utilizar uma ferramenta com um comprimento útil maior
1A0-01B3	Error message Ativação da cinemática polar impossível Cause of error Não foi possível ativar a cinemática polar com os eixos programados e a solução selecionada. Error correction - Verifique os eixos e a solução selecionados: - Os eixos devem abranger o espaço tridimensional - O eixo rotativo deve ser montado do lado da mesa e estar configurado como eixo módulo (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Deve estar escolhido precisamente um eixo rotativo - A solução escolhida deve poder ser alcançada pela posição atual (MODE_POS: a máquina está num valor positivo do eixo radial, MODE_NEG: a máquina está num valor negativo do eixo radial)
1A0-01B4	Error message Cinemática polar: TCPM não permitida Cause of error TCPM (M128) não é permitida com cinemática polar ativa. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC
1A0-01B5	Error message Cinemática polar: transformação não permitida Cause of error Determinadas transformações não são permitidas com cinemática polar ativa: - Inclinação do plano de maquinagem Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-01B6	Error message Cinemática polar impossível com "Stretch Filter" ativo Cause of error Uma cinemática polar não pode ser ativada com "Stretch Filter" ativo. Error correction - Verificar e, se necessário, alterar o registo em CfgStrechFilter - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-01B7	Error message Maquinagem de 5 eixos com cinemática polar ativa não permitida Cause of error Não é permitida a programação de movimentos de eixo linear e de rotação num bloco NC com cinemática polar ativa. Error correction Modificar o programa NC
1A0-01B8	Error message Sobreposição de volante com cinemática polar ativa não permitida Cause of error Não é permitida uma sobreposição de volante com cinemática polar ativa Error correction - Desativar a sobreposição de volante - Desativar a cinemática polar
1A0-01B9	Error message Cinemática polar: combinação com M91 não permitida Cause of error Não é permitida a combinação de cinemática polar ativa com M91. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-01BA	Error message Maquinagem alternante com contorno fechado não permitida Cause of error Um valor 0 em Q15 (direção de maquinagem alternante) não é suportado num contorno fechado. Error correction Alterar o valor de Q15 para +1 (sentido sincronizado) ou -1 (sentido contrário).

Número de erro	Descrição
1A0-F302	Error message APPRLT com contorno fechado não permitida Cause of error Uma aproximação com APPRLT não é suportada com contorno fechado. Error correction Definir o parâmetro de introdução Q390 com 1 (APPRCT) ou 3 (APPRLN) no ciclo 270.
1A0-F303	Error message Nenhuns contornos a maquinar Cause of error Após a preparação interna dos contornos, não sobraram (sub)contornos processáveis com OCM. Tenha em atenção: - Caixas estreitas mais pequenas do que $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$ não podem ser processadas devido ao arredondamento das esquinas interiores. - Dependendo de R e RCUTS, em caixas estreitas, o afundamento não é possível. Error correction Assegurar-se de que os contornos programados são suficientemente largos juntamente com as dimensões atrás referidas.
1A0-F304	Error message O acabamento da profundidade não é executado sem medida excedente Cause of error Sem medida excedente programada para a profundidade (Q369), a profundidade não é acabada. Error correction Programar uma medida excedente para a profundidade na definição dos dados de contorno em Q369.
1A0-F305	Error message Valor programado para o eixo rotativo demasiado alto Cause of error Foi programado um valor demasiado alto para um eixo rotativo (superior a 1.000.000°). Error correction Verificar e corrigir o programa NC

Número de erro	Descrição
1A0-F308	Error message Contorno do bloco demasiado complexo Cause of error O contorno de bloco atual excede o limite máximo de 200 blocos. Error correction Ajustar o bloco ou exportar o bloco como ficheiro STL e integrar com BLK FORM FILE.
1A0-F309	Error message Programação do valor de eixo com rotação básica ativa Cause of error Foi programado M128, TCPM com AXIS POS ou PLANE AXIAL. Simultaneamente estava ativa uma rotação básica de peça de trabalho. Isso pode causar posicionamentos incorretos na peça de trabalho. Error correction Modificar o programa NC
1A0-F30A	Error message Plano de maquinagem não determinado Cause of error O plano de maquinagem deve ser determinado antes do primeiro bloco de movimento. Error correction Determinar o plano de maquinagem através de uma TOOL CALL com indicação da direção, p. ex., TOOL CALL Z ou seleccionando o modo de torneamento.
1A0-F30B	Error message Bloco de limitação isolado não admissível Cause of error Programar um bloco de limitação por si só não é plausível e, portanto, não é admissível. Error correction Ajustar o programa NC: programar a caixa a maquinar como segundo contorno.

Número de erro	Descrição
1A0-F30C	Error message O alinhamento do mandril da peça de trabalho não está correto Cause of error O eixo do mandril da peça de trabalho não está paralelo à direção Z do sistema de coordenadas de introdução. Error correction - Informar o fabricante da máquina - Verificar e, se necessário, ajustar a configuração da cinemática da máquina - Se, na posição inicial, o eixo do mandril da peça de trabalho não coincidir com a direção Z do sistema de coordenadas de introdução, é necessária a configuração correspondente do mandril da peça de trabalho na cinemática da máquina.
1A0-F30D	Error message Maquinagem de 5 eixos com aplainamento ativo não permitida Cause of error Tentou programar um eixo de rotação ou um eixo secundário linear com o aplainamento ativo Error correction Modificar o programa NC
1A0-F30E	Error message Aplainamento: combinação com M91/M92 não permitida Cause of error Não é permitida a combinação do aplainamento ativo com M91/M92. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-F30F	Error message Aplainamento: combinação com transformação inadmissível Cause of error Causas possíveis: - Foi programado um espelhamento ou redimensionamento com aplainamento ativo ou o aplainamento foi ativado durante uma destas transformações - TOOL CALL X ou TOOL CALL Y foram combinadas com o aplainamento - A inclinação do plano de maquinagem foi alterada enquanto o aplainamento estava ativo Error correction Alterar programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-F310	Error message Aplainamento impossível com a cinemática selecionada Cause of error Causas possíveis: - A cinemática disponibilizada pelo fabricante da máquina para o aplainamento não foi ativada - Tentou-se comutar a cinemática durante o aplainamento ativo - Foi selecionado o modo de torneamento ou de retificação - O eixo que alinha a ferramenta não está perpendicular ao plano de maquinagem - A cinemática selecionada não possui um eixo adequado para o alinhamento da ferramenta - A cinemática selecionada tem um mandril (o mandril porta-fresa deve estar disponível como eixo, não como mandril) Error correction - Verificar o programa NC, se necessário, selecionar uma cinemática adequada ou produzir a posição inclinada adequada - Verificar a configuração da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-F311	Error message TOOL CALL impossível durante o aplainamento Cause of error Tentou-se executar uma troca de ferramenta com o aplainamento ativo. Error correction Alterar programa NC.
1A0-F312	Error message Aplainamento impossível com a ferramenta selecionada Cause of error Tentou-se ativar o aplainamento com uma ferramenta não adequada para tal. Error correction Substituir a ferramenta de torneiar.
1A0-F313	Error message Aplainamento impossível com definição TCPM ativa Cause of error Tentou-se combinar o aplainamento com uma das definições de TCPM seguintes - TCPM AXIS SPAT - TCPM PATHCTRL VECTOR Error correction Selecionar TCPM AXIS POS e PATHCTRL AXIS

Número de erro	Descrição
1A0-F314	Error message Maquinagem 5 eixos com maquinagem superf.cilíndrica não permitida Cause of error Tentou-se programar um eixo de rotação ou um eixo secundário linear com a maquinagem de superfície cilíndrica ativa Error correction Alterar programa NC.
1A0-F315	Error message Maquinagem superf.cilíndrica: combinação c. M91/M92 não permitida Cause of error Não é permitida a combinação da maquinagem de superfície cilíndrica ativa com M91/M92. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC.
1A0-F316	Error message Maquinagem de superfície cilíndrica: Transformações inadmissíveis Cause of error Causas possíveis: - Foram ativados um espelhamento, um redimensionamento ou uma rotação da maquinagem de superfície cilíndrica com a deslocação do ponto zero ativa - Foram combinadas uma Tool Call X ou uma Tool Call Y com a maquinagem de superfície cilíndrica - A inclinação do plano de maquinagem foi alterada enquanto a maquinagem de superfície cilíndrica estava ativa - Foi indicado um preset que descreve um cilindro fixado de forma não cêntrica no eixo de rotação - Foram ativadas transformações nas definições de programa globais Error correction - Alterar o programa NC - Verificar os pontos de referência e offsets - Verificar as definições de programa globais

Número de erro	Descrição
1A0-F317	Error message Maquinagem superf.cilíndrica impossível com cinemática selecionada Cause of error - Causas possíveis: - Tentou-se comutar a cinemática com a maquinagem de superfície cilíndrica ativa - Foi selecionado o modo de torneamento ou de retificação - A cinemática selecionada não tem um eixo linear que evolua perpendicularmente ao eixo do cilindro - A cinemática selecionada não tem um eixo linear que evolua paralelamente ao eixo do cilindro - A cinemática selecionada não tem um eixo de rotação compatível com o eixo do cilindro Error correction - Verificar o programa NC, se necessário, selecionar uma cinemática adequada ou produzir a posição inclinada adequada - Verificar a configuração da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
1A0-F318	Error message Maquinagem superf.cilíndrica impossível com coloc.ferramenta Cause of error Tentou-se ativar a maquinagem de superfície cilíndrica sem posicionar previamente a ferramenta na perpendicular sobre o eixo do cilindro. Error correction Alterar programa NC.
1A0-F319	Error message TOOL CALL impossível durante maquinagem de superfície cilíndrica Cause of error Tentou-se executar uma troca de ferramenta com a maquinagem de superfície cilíndrica ativa. Error correction Alterar programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-F31A	Error message Maquinagem superf.cilíndrica impossível com definição cinemática Cause of error Causas possíveis: - Tentou-se combinar TCPM com a maquinagem de superfície cilíndrica - Tentou-se combinar M144 com a maquinagem de superfície cilíndrica - Tentou-se combinar M138 com a maquinagem de superfície cilíndrica - Tentou-se executar WRITE KINEMATICS com a maquinagem de superfície cilíndrica ativa - Tentou-se combinar outro modo de execução especial (p. ex., correção transversal, aplainamento ou cinemática polar) com a maquinagem de superfície cilíndrica Error correction Alterar programa NC.
1A0-F31B	Error message Maquinagem superf.cilíndrica impossível com avanço especial Cause of error Não é permitida a combinação da maquinagem de superfície cilíndrica ativa com M116 ou M103. Error correction Alterar programa NC.
1A0-F31C	Error message Mov.retrocesso impossível durante maquinagem superf.cilíndrica Cause of error Não é permitida a combinação da maquinagem de superfície cilíndrica ativa com M140. Error correction Alterar programa NC.
1A0-F31D	Error message Sobrepos.volante impossível na maquinagem superfície cilíndrica Cause of error Não é permitida uma sobreposição de volante com a maquinagem de superfície cilíndrica ativa. Error correction Alterar programa NC.

Número de erro	Descrição
1A0-F31E	Error message Maquinagem de rosca impossível na maquinagem superf. cilíndrica Cause of error A roscagem à lâmina e a fresagem de rosca não são permitidas com a maquinagem de superfície cilíndrica ativa. Error correction Alterar programa NC.
1A0-F31F	Error message Apalpação impossível durante maquinagem de superfície cilíndrica Cause of error Não é permitida uma apalpação com a maquinagem de superfície cilíndrica ativa. Error correction Alterar programa NC.
1A0-F320	Error message Raio para maquinagem de superfície cilíndrica demasiado pequeno Cause of error Tentou ativar a maquinagem de superfície cilíndrica com um raio demasiado pequeno. Error correction Verificar o raio do cilindro e modificar o programa NC.
1A0-F321	Error message Maquinagem de superfície cilíndrica impossível com ferramenta Cause of error A maquinagem de superfície cilíndrica só é possível com uma ferramenta de fresagem. Error correction Alterar o programa NC.
1A0-F322	Error message Falta inclinação na maquin. superf. cilíndrica e rotação básica Cause of error Tentou ativar a maquinagem de superfície cilíndrica com a rotação básica ativa sem inclinar previamente o plano. Error correction - Ajustar o programa NC - Inclinar o plano de maquinagem antes da ativação da maquinagem de superfície cilíndrica, se necessário, com ângulos sólidos 0.

Número de erro	Descrição
1A0-F323	Error message Cinemática polar: M140 não permitido Cause of error Não é permitida uma retirada da ferramenta com M140 com a cinemática polar ativa. Error correction - Ajustar o programa NC
1A0-F324	Error message Maquinagem superf. cilíndrica impossível sem FUNCTION PARAXCOMP Cause of error Para a maquinagem de superfície cilíndrica nesta cinemática de máquina, o comando necessita do eixo rotativo mais próximo da mesa e de dois eixos lineares. O terceiro eixo linear não é necessário para a maquinagem e torna-se um eixo secundário. O comando necessita de um comando para o cálculo de valores do eixo secundário. Error correction Ative o cálculo de valores do eixo secundário: - Programe no programa NC FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY com o nome do eixo que se torna um eixo secundário na maquinagem de superfície cilíndrica - Ou defina CfgAxisPropKin/parAxComp no valor Display na configuração da máquina
1A0-F325	Error message Porta-ferramentas com transformações não permitido Cause of error Os porta-ferramentas de ferramentas de retificar não podem conter transformações. Error correction - Utilizar uma descrição de porta-ferramentas sem transformações
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 CfgKin-FixSocket 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 CfgKin-FixSocket 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 erro	Descrição
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 Simultandrehen: 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 A cinemática seleccionada não está definida Cause of error - Tentou-se seleccionar uma cinemática indisponível Error correction - Ampliar a configuração cinemática - Modificar ciclo - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A1-000D	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-000E	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-000F	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0010	Error message Fim-de-curso %1%2 Cause of error A trajectória calculada da ferramenta excede a área de deslocamento positiva da máquina. Provavelmente, o ajuste actual da máquina não foi aceite e a peça de trabalho encontra-se, por isso, em posição errada na área de trabalho. O interruptor de software de fim de curso positivo está definido com o dado de configuração CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos. Error correction - Verificar as coordenadas programadas e, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência e, se for necessário, definir um novo ponto de referência.

Número de erro	Descrição
1A1-0011	Error message Fim-de-curso %1%2 Cause of error A trajectória calculada da ferramenta excede a área de deslocamento negativa da máquina. Provavelmente, o ajuste actual da máquina não foi aceite e a peça de trabalho encontra-se, por isso, em posição errada na área de trabalho. O interruptor de software de fim de curso negativo está definido com o dado de configuração CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg. Error correction - Verificar as coordenadas programadas e, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência e, se for necessário, definir um novo ponto de referência.
1A1-0012	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0013	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Na cinemática da máquina estão configurados menos de 3 eixos de translação. Error correction - Alterar configuração da cinemática da máquina - Verifique o número de eixos no modelo de cinemática que estão definidos em Konfig-Objekt CfgProgAxis como tipo MainLinCoord - Em caso de utilização do FUNCTION PARAXMODE: verifique o número e tipo de eixos que foram programados nesta função - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
1A1-0014	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Na cinemática da máquina estão configurados mais de 3 eixos de translação. Error correction - Alterar configuração da cinemática da máquina - Verifique o número de eixos no modelo de cinemática que estão definidos em Konfig-Objekt CfgProgAxis como tipo MainLinCoord - Em caso de utilização do FUNCTION PARAXMODE: verifique o número e tipo de eixos que foram programados nesta função - Informar o serviço de assistência técnica
1A1-0015	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0016	Error message Posição programada não alcançável Cause of error A máquina não consegue alcançar todos os pontos no espaço. Os três eixos lineares com que o comando passa por posições programadas encontram-se num plano. Causas possíveis: - Seleccionou com a FUNÇÃO PARAXMODE três eixos que se encontram num plano - Um eixo linear está montado num eixo rotativo; o eixo rotativo inclinou o eixo linear para o plano dos outros dois eixos lineares Error correction Modificar o programa NC
1A1-0017	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Modificar o ciclo

Número de erro	Descrição
1A1-0018	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0019	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-001A	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-001B	Error message Falta a indicação da precisão para o cálculo do movimento de compensação cinemático. Cause of error - Falta a indicação da precisão para o cálculo do movimento de compensação cinemático Error correction - Modificar o ciclo
1A1-001C	Error message Eixo basculante não definido Cause of error - Cinemática da máquina configurada incorrectamente - Seleccionada uma cinemática incorrecta Error correction - Modificar a configuración da cinemática - Modificar ciclo - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A1-001D	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Cinemática da máquina configurada incorrectamente Error correction - Modificar a configuração da cinemática - Informar o serviço pós-venda.
1A1-001E	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0022	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Seleccionar a cinemática com eixos verticais sucessivos - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0023	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0024	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A1-0025	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0026	Error message Função ainda não implementada: %1 Cause of error - Tentou-se utilizar uma funcionalidade não implementada. Error correction - Modificar o programa NC
1A1-0027	Error message Não está definido o tipo de correcção da mó de rectificar Cause of error Não se especificou a aresta da mó de rectificar na que deve executar-se a compensación da ferramenta. Error correction - Modificar o ciclo
1A1-0028	Error message O eixo não pode ser movimentado! %1 Cause of error Tentou accionar um eixo, que não pode ser movimentado pelo NC - p.e. um eixo de display, que apenas é mostrado. Error correction - Verificar o programa NC - Seleccionar a cinemática da máquina (polar) adequada
1A1-0029	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A1-002A	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-002B	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Erro do sistema - Cinemática incorrecta Error correction - Modificar a configuração da cinemática - Informar o serviço pós-venda.
1A1-003B	Error message Geometria da mó de rectificar incorrecta Valor negativo %1 na parametrização da mó rectificadora Cause of error - Parametrização incorrecta da geometria da mó de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente a geometria da mó de rectificar
1A1-003C	Error message Geometria da mó de rectificar incorrecta Valor incorrecto %1 na parametrização da mó de rectificar Cause of error - Parametrização incorrecta da geometria da mó de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente a geometria da mó de rectificar
1A1-003D	Error message Geometria da mó de rectificar incorrecta Ângulo %1 na parametrização da mó de rectificar Cause of error - Parametrização incorrecta da geometria da mó de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente a geometria da mó de rectificar

Número de erro	Descrição
1A1-003E	Error message Geometria da mó de recitificar incorrecta Longitude da aresta neg. na geomet. da mó de recitificar Cause of error - Parametrização incorrecta da geometria da mó de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente a geometria da mó de rectificar
1A1-003F	Error message Geometria da mó de rectificar incorrecta Falta parâmetro %1 na parametrização da mó de rectificar Cause of error - Parametrização incorrecta da geometria da mó de rectificar Error correction - Parametrizar correctamente a geometria da mó de rectificar
1A1-0040	Error message Erro do sistema na cadeia da geometria: %1 Cause of error - Erro do sistema Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0042	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Atributo inválido ou elemento de lista num View-Message causado por entradas de chaves incorrectas nas mensagens de configuração. Por este motivo o servidor de configuração não encontra entidades, porque elementos das listas output se fixaram como incorrectos nos View-Message referidos. Error correction - Corrigir a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
1A1-0043	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Está introduzido directamente no texto de erro Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A1-0044	Error message Fixar fim de curso do eixo para o eixo Roll-Over não permitido Cause of error Tentou-se fixar valores para o limitador de fim de carreira do eixo para um eixo Roll-Over Error correction - Modificar a configuração - Modificar ciclo
1A1-0045	Error message Direcção vertical do eixo da ferramenta impossível Cause of error Definiu-se um plano de mecanizado para o que não é possível orientar o eixo da ferramenta vertical para esse plano Error correction - Modificar o programa NC - Sem é possível sujeitar a peça de outra maneira - Dado o caso, modificar o ajuste do limitador de carreira dos eixos basculantes
1A1-0046	Error message O controlo não pode calcular a tangente do círculo Cause of error Definiu-se um círculo com raio 0. Error correction Modificar o programa NC
1A1-0047	Error message O controlo não pode modificar a orientação da ferramenta, porque não estão definidos nenhum dos eixos basculantes Cause of error Eixos basculantes não definidos para poder modificar a orientação da ferramenta. Error correction - Modificar o programa NC - Modificar o máquina - Configurar a cinemática com eixos basculantes

Número de erro	Descrição
1A1-0048	Error message Erro na configuração cinemática: %1 Cause of error Indicar-se-á em inglês no texto auxiliar Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda
1A1-0049	Error message Eixo para compensação de longitude de ferramenta não encontrado. Cause of error Possíveis causas: Não existe nenhum eixo ou nenhum eixo definido inequivocamente, que possa compensar a longitude da ferramenta. Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
1A1-004A	Error message Devem ser interpolados demasiados eixos Cause of error Foi sobrepassado o número máximo permitido de eixos a deslocar simultaneamente. (Na versão Export são permitidos um máximo de 4 eixos) Error correction Comprovar o programa NC
1A1-004B	Error message Configuração da cinemática incorrecta Cause of error Na cinemática da máquina estão configurados mais de 3 eixos de translação. Error correction - Alterar configuração da cinemática da máquina - Verifique o número de eixos no modelo de cinemática que constam em Konfig-Objekt CfgAxis no parâmetro specCoordSys como eixos lineares adicionais. Juntamente com os eixos no modelo de cinemática definidos em Konfig-Objekt CfgProgAxis como do tipo MainLinCoord, devem estar disponíveis exactamente 3 eixos para a cinemática da máquina. - Em caso de utilização do FUNCTION PARAXMODE: verifique o número e tipo de eixos que foram programados nesta função - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
1A1-004C	Error message Roscaçem à lâmina: inversão de sentido não permitida! Cause of error Não é permitida uma inversão do sentido do eixo de referência de roscaçem. Error correction - Não pode alterar a direcção de movimento do eixo de referência de roscaçem. - Alterar programa NC.
1A1-004D	Error message O eixo não interpolante excede a área de deslocação! Cause of error Um eixo não interpolante excede os limites da área de deslocação. Error correction Reduza o curso programado do eixo não interpolante.
1A1-004E	Error message Curso demasiado curto para acelerar eixo não interpolante! Cause of error Um eixo não interpolante excede a aceleração máxima! Error correction Aumente o curso programado do eixo não interpolante.
1A1-004F	Error message Esta área não pode ser maquinada! 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 Int.limite c/sobrep.volante %1%2 Cause of error A trajetória calculada da ferramenta excede a área de deslocamento positiva da máquina. Provavelmente, o ajuste atual da máquina não foi aceite e a peça de trabalho encontra-se, por isso, em posição errada no espaço de trabalho. Interruptor limite M118 Error correction Diminuir a área de deslocação do volante (M118)

Número de erro	Descrição
1A1-0051	Error message Cinemática errada para FACING HEAD POS Cause of error A cinemática ativa não tem nenhum eixo de correção transversal. FACING HEAD POS só é permitido com cinemática de correção transversal. Error correction Suspender a correção transversal e comutar a cinemática.
1A1-0052	Error message A colocação da ferramenta não pode ser calculada Cause of error Existem eixos rotativos a mais ou a menos para calcular a colocação da ferramenta. Error correction - Selecionar ou desselecionar eixos rotativos com M138 - Verificar a configuração do mandril da ferramenta, em particular CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Informar o fabricante da máquina
1A1-0053	Error message A colocação da ferramenta não pode ser calculada Cause of error A posição da placa de corte da ferramenta de torner não é admissível. Error correction O plano da placa de corte deve estar paralelo ou perpendicular ao mandril da ferramenta: - Verificar os dados da ferramenta - Verificar a configuração da cinemática, em particular as transformações (CfgKinSimpleTrans) entre o mandril da ferramenta e a ferramenta - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
1A1-0054	Error message A colocação da ferramenta não pode ser calculada Cause of error Posição incorreta dos eixos rotativos selecionados. Causas possíveis: - O mandril de torneamento está paralelo ao eixo basculante selecionado - A direção da ferramenta está paralela ao eixo basculante selecionado - A colocação programada não pode realizar-se com o dispositivo indicado Error correction - Verificar a colocação programada - Selecionar outro eixo basculante com M138 - Verificar a configuração da cinemática - Verificar a configuração do mandril da ferramenta, em particular CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Informar o fabricante da máquina
1A2-000A	Error message Erro do sistema no cálculo da transformação: %1 Cause of error Está introduzido directamente no texto de erro Error correction - Informar o serviço pós-venda.
1A2-000B	Error message Eixo programado várias vezes na instrução PRESET Cause of error Na instrução PRESET programou-se várias vezes o mesmo eixo. Error correction - Modificar o programa NC ou o ciclo
1C4-00C4	Error message Base para indicações temporais Cause of error O ano cujo início é utilizado como base para a contagem de segundos como indicação de tempo nos módulos 9055 e 9195. Error correction

Número de erro	Descrição
1C6-0017	Error message Eixos na aceitação do valor real Cause of error Determine com o parâmetro quais os eixos que devem ser considerados na aceitação do valor real. Error correction
1C7-01F6	Error message Bloco de dados para a configuração FS do programa SPLC Cause of error Bloco de dados para a configuração da Segurança Funcional do programa SPLC Error correction
1C7-0205	Error message Tempo máximo até ao teste dos travões de paragem do motor Cause of error Tempo máximo até ao teste dos travões de paragem do motor através de binário de paragem - Valor de introdução 0: Sem supervisão do tempo pelo SKERN Error correction
1C7-0206	Error message Percurso máximo com reação SS2 Cause of error Percurso ou rotações máximos admissíveis do mandril com reação SS2 no modo de funcionamento SOM2 Error correction
1C7-0207	Error message Percurso máximo com reação SS2 Cause of error Percurso ou rotações máximos admissíveis do mandril com reação SS2 no modo de funcionamento SOM3 Error correction
1C7-0208	Error message Percurso máximo com reação SS2 Cause of error Percurso ou rotações máximos admissíveis do mandril com reação SS2 no modo de funcionamento SOM4 Error correction

Número de erro	Descrição
1C7-021B	Error message Impossível ligar os acionamentos de MC: NN_GenSafe = 0 Cause of error - Sinal da interface SPLC NN_GenSafe = 0. Por este motivo, não é possível ligar os acionamentos. - O programa SPLC não emite sinal de interface. - Parâmetro de máquina skipEmStopTest definido. Error correction - Verificar o programa SPLC. - Verificar o registo em MP_skipEmStopTest. - Informar o serviço de assistência técnica.
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 Predefinição da taxa de transmissão de dados HSCI Cause of error Indique a taxa de transmissão de dados HSCI desejada. Com a opção "automatic", o comando seleciona automaticamente a taxa de transmissão de dados mais alta possível. Caso se encontrem no sistema HSCI dispositivos ou cabos de ligação que só são apropriados para taxas de transmissão de dados limitadas, poderá ser necessária uma pré-seleção manual. Error correction
1C7-0268	Error message Permit handwh. superimposition of rotary axes only with TCPM Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
1C7-0350	Error message Modo da supervisão do valor nominal/real (opcional) Cause of error O parâmetro estabelece o tipo de supervisão do valor nominal/real - speedAndPosCompDefault: Com mandris FS, a comparação do valor nominal/real realiza-se sempre entre rotações, no caso de eixos de avanço com regulação de posição com a porta de proteção aberta, entre posições e, com a porta de proteção fechada, entre velocidades. - speedAndPosCompReduced: Com mandris FS, a comparação do valor nominal/real realiza-se sempre entre rotações, no caso de eixos com regulação de posição com a porta de proteção aberta, entre posições e, de outro modo, entre velocidades - noComp: A comparação do valor nominal/real está inativa e, portanto, não se realiza entre velocidades nem entre posições - speedComp: A comparação do valor nominal/real realiza-se, para mandris FS, entre rotações e, para eixos de avanço, entre velocidades. Error correction
1C9-006B	Error message Descrição de um suporte de ferramenta Cause of error Descreva aqui um suporte de ferramenta. Error correction
200-0001	Error message Calculadora Cause of error Error correction
200-0017	Error message Configuração de '%1' incorrecta Cause of error Os dados de configuração estão incompletos ou contêm valores inválidos. Error correction Comprovar os dados de configuração

Número de erro	Descrição
200-0018	Error message Configuração inválida para o eixo %1 Cause of error Os dados de configuração para o eixo indicado estão incompletos ou contêm valores inválidos. Error correction Comprovar os dados de configuração "Programmable Names" deste eixo.
200-0019	Error message Não é válido o nome configurado para o eixo %1 Cause of error O nome do eixo configurado não é válido para um eixo com as características configuradas ou já está assignado a um eixo. Error correction Modificar os dados de configuração "Programmable Names / axName"
200-001A	Error message Não é válido o índice configurado para o eixo %1 Cause of error O nome de índice configurado não é válido para um eixo com as características configuradas ou já está assignado a um eixo. Error correction Modificar os dados de configuração "Programmable Names / index"
200-001B	Error message Não é válida a direcção configurada para o eixo %1 Cause of error Para o eixo não se configurou nenhuma das direcções XAxis, YAxis o ZAxis. Error correction Modificar os dados de configuração "Programmable Names / dir"
200-001C	Error message Ciclo %1 definido várias vezes Cause of error No Cycle-Design, o mesmo número ou número G foi assignado mais de uma vez para um ciclo ou um ciclo query. Error correction No Cycle-Design, modificar o número de um ciclo ou seus números G.

Número de erro	Descrição
200-001D	Error message Não se pode abrir o servidor de configuração Queue Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
200-001E	Error message Não se pode ler os dados de configuração '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
200-001F	Error message Nenhuns eixos programáveis definidos para Editor Cause of error A configuração está incorreta: Está definido com CfgEditorSettings/useProgAxes que os eixos programáveis definidos por CfgChannelAxes/progAxis devem ser utilizados para o Editor. Além disso, CfgChannelAxes/progAxis está em branco. Error correction Corrigir a configuração: CfgEditorSettings/useProgAxes
200-0020	Error message Programa NC incompleto Cause of error Não se encontrou um final de programa válido: - Ficheiro transmitido incompleto para o comando - Ficheiro danificado pela edição com editor de texto - Erro no sistema de ficheiros Error correction - Transmitir novamente o ficheiro ou restaurá-lo do arquivo - Corrigir o ficheiro manualmente no editor NC Observação: o editor NC complementa automaticamente um final de programa para a visualização. Com "Guardar como", este final de programa é escrito no ficheiro.
201-0800	Error message Tecla sem funcao Cause of error A tecla neste estado nao esta permitida ou nao tem nenhuma funcao. Error correction

Número de erro	Descrição
201-0801	Error message Capacidade de memoria excedida Cause of error A memoria de programas para o programa NC nao e suficiente. Error correction Apagar programas que nao vao ser utilizados.
201-0802	Error message Caracter procurado inexistente Cause of error No programa NC a direccao de procura nao esta disponivel. Error correction Abortar a procura.
201-0803	Error message Valor digitado incorreto Cause of error - O valor introduzido sai fora dos limites de introdução. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Introduziu-se com valor zero a profundidade de furo até rotura de apara (Q257). Error correction - Introduzir um valor correcto. - Introduzir para Q257 um valor distinto de 0.
201-0804	Error message Nome de programa inexistente Cause of error Tentou-se chamar um programa que nao se encontra na memoria do TNC. Error correction Modificar o programa NC.
201-0805	Error message Ficheiro protegido! Cause of error Este programa nao pode ser nem editado nem apagado ate que seja eliminada a proteccao do programa. Error correction Eliminar a proteccao do programa.

Número de erro	Descrição
201-0806	Error message Formato frase incorreto Cause of error Estrutura incorrecta na frase mais clara. Error correction Modificar o programa NC.
201-0807	Error message Caracter de endereço ocupado Cause of error Utilizou-se uma letra de direcção de forma incorrecta varias vezes numa frase DIN/ISO. Error correction Modificar a frase em cor mais clara.
201-0808	Error message Linha muito comprida PONTO ZERO Cause of error Error correction
201-092E	Error message Direc. deslocamento nao defenida Cause of error Introziu-se num ciclo de palpacao a direcção de deslocamento Q267 com valor 0. Error correction Introduzir Q267 com valor +1 (direcção de percurso positivo) ou com valor -1 (direcção de percurso negativo).
201-092F	Error message Tabela pontos zero inactiva Cause of error Ciclo de palpacao para fixar o ponto de referencia: O ponto medido deve ser escrito pelo TNC numa tabela de pontos-zero. sem encargo,nao foi activada nenhuma tabela de pontos zero no modo de funcionamento "Execucao de programas" (estado M). Error correction No modo de funcionamento Execucao de programa frase a frase ou Execucao continua activar a tabela de pontos-zero no qual o ponto medido deva ser introduzido.

Número de erro	Descrição
201-0930	Error message Erro posicao: centro no eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Situacao de ultrapassar a tolerancia Centro 1.eixo Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
201-0931	Error message Erro posicao: centro no eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Situacao ultrapassar de tolerancia Centro 2. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
201-0932	Error message Diametro furo muito pequeno Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro do furo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
201-0933	Error message Diametro furo excessivo Cause of error - Ciclo de palpação para a medição da peça:sobrepasse de tolerância diâmetro do furo. - Ciclo 208: O diâmetro de furo programado (Q335) não pode ser mecanizado com a ferramenta activa. Error correction - Comprovar a peça,e sendo o caso,o protocolo de medição. - Ciclo 208: Instalar uma ferramenta de maior tamanho; o diâmetro do furo pode ter como máximo o dobro do tamanho que o diâmetro da ferramenta.
201-0934	Error message Diametro ilha muito pequeno Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro de ilha por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
201-0935	Error message Diâmetro ilha excessivo Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia do diametro da ilha. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de
201-0936	Error message Caixa muito peq.:retoc. eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da caixa no 1. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
201-0937	Error message Caixa muito peq.: retoc.eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura de caixa no 2. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
201-0938	Error message Caixa muito grande:recomp.eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia longitude de caixa no 1. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
201-0939	Error message Caixa muito grande:recomp.eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia de largura de caixa no 2. eixo. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
201-093A	Error message Ilha muito peq.: recomp. eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da ilha no 1. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso,o protocolo.
201-093B	Error message Ilha muito peq.: recomp. eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura da ilha no 2. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
201-093C	Error message Ilha muito grande:retocar eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia da longitude da ilha no 1. eixo. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
201-093D	Error message Ilha muito grande:retocar eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Utrapassou a tolerancia da largura da ilha no 2. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
201-093E	Error message Ciclo medicao: erro cota maxima Cause of error Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida ultrapassa o valor maximo permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de medida.

Número de erro	Descrição
201-093F	Error message Ciclo medicaao: erro cota minima Cause of error Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo de medida.
201-0940	Error message TCH PROBE 426: long. excede max. Cause of error Ciclo de palpacao 426: A longitude medida ultrapassa o maximo valor permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.
201-0941	Error message TCH PROBE 426: long. menor min. Cause of error Ciclo de palpacao 426: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
201-0942	Error message TCH PROBE 430: diam. excessivo Cause of error Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido ultrapassa o maximo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
201-0943	Error message TCH PROBE 430: diametro pequeno Cause of error Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.
201-094F	Error message Apagar ciclo incompleto Cause of error Aviso informativo de que o TNC apagou um ciclo incompleto. Error correction

Número de erro	Descrição
201-0950	Error message Memoria intermedia vazia Cause of error Tentou-se introduzir uma frase desde a memoria intermedia, apesar desta estar vazia. Error correction Antes de poder inserir um bloco na memória intermédia: - apagar a frase a copiar com a tecla DEL. - editar a frase a copiar.
201-0951	Error message Sem permissao de escrita Cause of error Seleccionou-se para sua edição um ficheiro protegido contra escrita. Error correction Antes de editar,eliminar a protecção contra escrita: Introduzir o número de chave 86357.
201-0952	Error message Apagar contexto completo: NO ENT Cause of error Ao editar tentou-se apagar uma palavra,que é um elemento de uma função requerido obrigatoriamente. Error correction Pulsar NO ENT para apagar a função completamente, pulsando a tecla END interrompe-se o processo de limpar.
201-0953	Error message Modificar contexto nao permitido Cause of error Tentou-se activar outro contexto durante o decurso de uma sequência de dialogo. Error correction Continuar o diálogo ou apagar a frase completamente e introduzi-la com um novo contexto.
201-0954	Error message Coord. polares nao permitidas Cause of error Com a tecla P tentou-se iniciar a introdução de coordenadas polares, apesar de que para a função actualmente activa estas não são programáveis. Error correction Programar a função activa com coordenadas cartesianas ou utilizar outra função que permita a introdução de coordenadas polares.

Número de erro	Descrição
201-0955	Error message Para mudar contexto;pulse ENT Cause of error Tentou-se modificar um iniciador de contexto a que pertencem todavia outros elementos da frase actual. Error correction Apagar primeiro os elementos antes de mudar o iniciador de contexto.
201-0956	Error message Introd. invalida como contexto Cause of error Introduziu-se uma função com a qual não pode ser iniciado nenhum contexto. Error correction Introduzir só as funções permitidas.
201-0957	Error message Comprovar numero de parenteses Cause of error Tentou-se finalizar com parênteses uma frase de parâmetros Q, na qual o número de "abrir parênteses("não é igual ao número de "fechar parênteses)". Error correction Introduzir os parênteses que faltem.
201-099D	Error message Demasiados decimais Cause of error Error correction
201-099E	Error message Nome fich. nao igual nome prog. Cause of error Error correction
201-099F	Error message Palavra chave contexto desconh. Cause of error Error correction
201-09A0	Error message Valor numerico fora de campo Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
201-09A1	Error message Erro de sintaxe Cause of error Erro de sintaxe Error correction
201-09A2	Error message Linguagem NC desconhecida Cause of error Error correction
201-09A3	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error Error correction
201-09A5	Error message Falta valor obrigatório Cause of error Tentou-se guardar um bloco NC apesar de não se ter introduzido todos os valores obrigatórios para os elementos programados no bloco. Error correction Introduzir o bloco NC com todos os dados obrigatórios. Se for necessário, consultar o modo de emprego.
201-09A8	Error message Dados de tabela desconhecidos Cause of error Dados da tabela desconhecidos Error correction
201-09A9	Error message Erro sintaxe em record binario Cause of error Erro de sintaxe em aprovação binária Error correction
201-0A1F	Error message Sinal introdução não permitido Cause of error Tentou-se introduzir um sinal que não é permitido no campo de introdução. Error correction Editar o programa NC.

Número de erro	Descrição
201-0A20	Error message Não se admitem minúsculas Cause of error Tentou-se introduzir uma letra minúscula. Error correction Editar o programa NC. Utilizar sómente letras maiúsculas no campo de introdução.
201-0A21	Error message Não se admitem letras Cause of error Tentou-se introduzir uma letra. Error correction Editar o programa NC. Utilizar sómente números no campo de introdução.
201-0A22	Error message Não se admitem números Cause of error Tentou-se introduzir um número. Error correction Editar o programa NC. Utilizar somente letras no campo de introdução.
201-0A51	Error message Referência linha %.6s: sem DEL Cause of error Programacao FK: Tentou-se apagar uma frase nC que e referente a outra frase NC. Error correction Modificar a frase de referencia e apagar depois.
201-0A52	Error message Referencia FK na linha atual Cause of error Num programa FK tentou-se apagar uma frase sobre a que existia um referente na outra parte do programa. Error correction -> Alterar referente FK.

Número de erro	Descrição
201-0A55	Error message Nenhum eixo seleccionado Cause of error Nos ajustes MOD dos modos de funcionamento da máquina não se encontrou nenhuma selecção de eixo para a geração do bloco L. Error correction Introduza nos ajustes MOD os eixos desejados que devem formar parte do bloco L ao carregar a tecla "aceitar posição actual".
201-0A6F	Error message Excedeu nº caracteres máx. Cause of error Se excedeu o número máximo de caracteres permitidos pela margem de introdução activa Error correction Introduza menos caracteres
201-0A70	Error message Valor fora margem introdução Cause of error Tentou-se introduzir um valor numérico que está fora da margem permitida Error correction Tenha em conta a margem de introdução permitida
201-0A71	Error message Demasiadas casas decimais Cause of error Tentou-se introduzir um valor numérico que excedeu o número de casas decimais permitidas Error correction Tenha em conta a margem de introdução permitida
201-0A72	Error message Sinal algébrico não permitido Cause of error Tentou-se introduzir um sinal algébrico com a tecla -/+ Error correction Não prima a tecla -/+

Número de erro	Descrição
201-0A73	Error message Admite só valores integrais Cause of error Tentou-se introduzir um número com decimais Error correction Não primir a tecla ,
201-0A74	Error message Q não permitida: ¡Introd. número! Cause of error Na margem de introdução actual tentou-se introduzir um parâmetro Q Error correction Introduzir um valor numérico
201-0A75	Error message Introd. incremental não permitida Cause of error Tentou-se introduzir um valor incremental primindo a tecla I Error correction Introduzir um valor absoluto
201-0A76	Error message Demasiadas funções M Cause of error Demasiadas funções M para um bloco NC Error correction Não utilizar mais de duas funções M por bloco NC
201-0A77	Error message Demasiados eixos programados Cause of error - Uma frase NC sobrepassa o nº permitido de eixos em movimento simultâneo. Tentou-se gerar desde um programa NC um programa de retrocesso no qual estejam programados juntos mais de 5 eixos. Error correction - Versão standard: programar um máximo de 5 eixos por frase NC. - Versão exportação: programar um máximo de 4 eixos por frase NC. - O programa fonte não pode ter no total mais de 5 eixos diferentes.

Número de erro	Descrição
201-0A78	Error message Eixo duplamente programado Cause of error Num bloco NC programou-se várias vezes o mesmo eixo Error correction Num bloco NC programar sempre só eixos diferentes
201-0A79	Error message Elemento duplo / não permitido Cause of error - Num bloco NC utilizou-se várias vezes um elemento de sintaxe - Num bloco NC não concorda a sequência actual de elementos de sintaxe com a sequência requerida Error correction - Num bloco NC não programar mais de uma vez os elementos de sintaxe - Colocar os elementos de sintaxe na sequência requerida
201-0A7A	Error message Intrusão de dados incompleta Cause of error Num bloco NC não se introduziu todos os dados requeridos Error correction Acrescentar a informação que falta
201-0A7B	Error message DIN/ISO: Falta número bloco N Cause of error Um bloco NC num programa DIN/ISO começa sem número de bloco N Error correction Inserir o número de bloco
201-0A7C	Error message Falta elemento solicitado Cause of error Num bloco NC não se introduziu todos os dados requeridos Error correction Acrescentar a informação que falta

Número de erro	Descrição
201-0A7D	Error message Sintaxe incorrecto Cause of error Um bloco NC contém um elemento de sintaxe que requer outros elementos de sintaxe Error correction Corrigir bloco NC
201-0A9F	Error message Chave desconhecida Cause of error Num bloco NC tentou-se introduzir uma palavra que o TNC não pode interpretar Error correction Introduzir só palavras válidas
201-0AA0	Error message Elemento sintaxe não alterável Cause of error Num bloco NC tentou-se modificar um elemento de sintaxe Error correction Introduzir de novo o bloco NC com a função modificada
201-0AA1	Error message Cabeçalho PGM não alterável Cause of error Num programa tentou-se modificar um dos blocos BEGIN PGM (ISO: %... G71), ou END PGM (ISO: N99999999%...). Error correction O principio e o final do programa não podem ser modificados. Para modificar o nome do programa deve visualizar a função RENOMEAR no administrador de ficheiros.
201-0AA2	Error message Sem troca sistema referência! Cause of error No bloco presente tentou-se trocar os dados das coordenadas cartesianas para polares e vice-versa Error correction Coloque o cursor sobre o elemento de iniciação do bloco e prima a tecla P troque a introdução das coordenadas a polares ou a cartesianas

Número de erro	Descrição
201-0AA3	Error message Eixo giratorio nao permitido Cause of error Programou-se um eixo rotativo como eixo da ferramenta. Error correction Na frase TOOL CALL (DIN/ISO: T..) so programar eixos lineares.
201-0AA4	Error message Estrutura de frase errada Cause of error Uma frase NC contem um erro de sintaxe. Error correction Alterar o programa NC.
201-0AA5	Error message Apagar realmente bloco NC? DEL! Cause of error Advertência ao apagar um bloco NC. Error correction Para apagar completamente um bloco NC, pulsar DEL. Para interromper o processo de limpar, pulse qualquer outra tecla.
201-0AA6	Error message Letra de eixo não permitida Cause of error Tentou-se programar um eixo que não está permitido para a função que neste momento está activa. Error correction Programar só eixos permitidos.
201-0AA7	Error message Não é possível cancelar Blockskip Cause of error Tentou-se cancelar a função "Saltar bloco" com a tecla Backspace. Error correction Só se permite esta função se o bloco NC começa com / .

Número de erro	Descrição
201-0AA8	Error message String incompleto Cause of error Tentou-se introduzir um bloco NC no qual não foi fechado um elemento de sintaxis com o apóstrofe necessário. Error correction Ter em conta que os apóstrofes sejam introduzidos nas posições correctas. Sendo o caso, consultar o modo de emprego.
201-0AB4	Error message Alcançada extremidade do monitor Cause of error Deslocou-se a posição do display do bloco actual até á extremidade do monitor. Error correction Selecione a posição do display do bloco actual de tal maneira que se encontre situada dentro dos limites do monitor.
201-0ADF	Error message Captura posição act.não possível Cause of error Você tentou capturar no programa a posição actual após a função de plano de mecanizado inclinado estar activa. Error correction A captura da posição actual só é possível se a função de plano de mecanizado inclinado não está activa.
201-0AFE	Error message Alter. contexto só ao início! Cause of error Tentou-se modificar de forma ostensível o formato de um bloco NC. Error correction Só é possível modificar o formato de um bloco NC se o cursor está situado no princípio do bloco.
201-0B31	Error message INTERRUPÇÃO na frase %u (%u %%) Cause of error Finalizou-se a função de procura antes de tempo. Error correction Dado o caso, reiniciar a função de procura e deixar que se processe até ao fim.

Número de erro	Descrição
201-0B67	Error message Nome label já assign. na linha %u Cause of error Tentou-se atribuir o mesmo nome de label em varias frases NC LBL SET. Error correction Utilizar nomes de label diferentes.
201-0B88	Error message Não modif. durante execuç. prog. Cause of error - Tentou editar-se um programa que se está a executar neste momento. - Tentou editar-se uma tabela à qual tem acesso o programa que se está executar neste momento. Error correction - Realizar as modificações em repouso. - Modificar os ajustes AFC depois de parar o programa (Stop interno) e seleccioná-lo de novo mediante a tecla PGM MGT.
201-0C02	Error message Erro sistema ficheiro I/O Cause of error Ocorreu um erro ao aceder a um aparelho do sistema de ficheiros. Error correction - Controladores TNC: Desligar e ligar o comando para verificar os mecanismos. Contacte a HEIDENHAIN se o problema persistir. - Controladores em rede: Verificar as ligações em rede e verificar o computador que disponibiliza o directório. - Descarregar tabela: Verificar a correcção do conteúdo da tabela (para linhas redundantes, p.ex.).
201-F388	Error message Nome de label na linha N%u ocupado Cause of error Tentou-se atribuir o mesmo nome de label em varias frases NC LBL SET. Error correction Utilizar nomes de label diferentes.

Número de erro	Descrição
210-0001	Error message Fim ficheiro do sistema, não se encontrou identificador Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar um identificador, mas alcançou-se o final do ficheiro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0002	Error message Espera-se identificador no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar um identificador, mas leu-se um signo não alfanumérico. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0003	Error message Fim de um ficheiro do sistema, não se encontrou nenhuma String Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar uma String, mas alcançou-se o final do ficheiro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0004	Error message Espera-se String no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar uma String que comece com ", mas leu-se outro sinal. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0005	Error message Tipos de dados incompatíveis no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem leram-se dados, que não concordam com os objetos de dados a ler. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-0006	Error message Nome de entidade desconhecido no ficheiro do sistema Message-Library incompatível ou não se implementou nenhuma instância da entidade Cause of error Num ficheiro de mensagem leu-se uma mensagem desconhecida. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0007	Error message Identificador utilizado várias vezes no ficheiro do sistema Cause of error Error correction
210-0008	Error message Espera-se um valor integral no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria ler-se um número inteiro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0009	Error message Espera-se um número de virgula flutuante no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria ler-se um número decimal flutuante. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-000A	Error message Valor lógico inválido no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar um valor lógico (TRUE ou FALSE ou um parâmetro Q com valor numérico 0 ou 1). Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-000B	Error message Valor de lista inválido no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar um valor de enumeração mas leu-se uma String indefinida ou um parâmetro Q com um valor numérico inválido. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-000C	Error message Espera-se '(' no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar (. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-000D	Error message Final inesperado de um ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveriam figurar mais simbolos, mas alcançou-se o final do ficheiro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-000E	Error message Nome de atributo desconhecido no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem leu-se um atributo de mensagem desconhecido. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-000F	Error message Atributo utilizado várias vezes no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem leu-se um atributo de mensagem várias vezes. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0010	Error message Espera-se ':=' no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar :=. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-0011	Error message Espera-se '(' ou ',' no ficheiro do sistema Cause of error Deveria figurar (ou , num ficheiro de mensagem. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0012	Error message Espera-se '[' no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria figurar [. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0013	Error message Fim de um ficheiro do sistema ao ler de uma lista Cause of error Error correction
210-0014	Error message Fim de um ficheiro do sistema ao ler de uma Array Cause of error Num ficheiro de mensagem alcançou-se o final do ficheiro durante a leitura de um Array. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0015	Error message Espera-se ']' ou ',' no ficheiro do sistema Cause of error Deveria figurar] ou , num ficheiro de mensagem. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0016	Error message Lista demasiado larga no ficheiro do sistema Cause of error Numa mensagem aparece uma lista que tem mais elementos que os previstos. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-0017	Error message Lista demasiado curta no ficheiro do sistema Cause of error Numa mensagem aparece uma lista que tem menos elementos que os previstos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0018	Error message Dados binários incorrectos no ficheiro do sistema (String) Cause of error Durante a transmissão binária de uma String numa mensagem apareceu um erro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0019	Error message Dados binários incorrectos no ficheiro do sistema Cause of error Durante a transmissão binária de um número binário numa mensagem apareceu um erro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-001A	Error message Dados binários incorrectos no ficheiro do sistema (Lista) Cause of error Durante a transmissão binária de uma lista numa mensagem apareceu um erro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-001B	Error message Dados binários incorrectos no ficheiro do sistema (Array) Cause of error Durante a transmissão binária de um Array numa mensagem apareceu um erro. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-001C	Error message Dados binários incorrectos no ficheiro do sistema (Entidade) Cause of error Durante a transmissão binária de uma mensagem apareceu um erro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-001D	Error message Erro no sistema do ficheiro Cause of error Durante o acesso a um elemento de lista interno ocorreu um erro. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-001E	Error message Índice Array inválido no ficheiro do sistema Cause of error Acedeu-se a um Array com um índice não permitido. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-001F	Error message Índice do parâmetro Q inválido no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem utilizou-se um índice de parâmetros Q demasiado grande. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0020	Error message Dados binários incorrectos no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem deveria ler-se um número binário (% seguido de uma combinação de 0 e 1). Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0021	Error message Nome de atributo inválido no ficheiro do sistema Cause of error Numa mensagem procurou-se um nome de atributo indefinido. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-0022	Error message Não se definiu nenhum tipo de base no ficheiro do sistema Cause of error Numa mensagem solicitou-se informações a cerca de tipos de base que não estão disponíveis. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0023	Error message Erro ao aceder ao ficheiro do sistema Cause of error Durante a leitura de um ficheiro de mensagem ocorreu um erro de leitura básico. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0024	Error message Memória insuficiente Cause of error O administrador de memória das mensagens não dispõe de mais memória livre. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0025	Error message Erro do sistema: memória insuficiente Cause of error O administrador de memória das mensagens não recebe do sistema os Ressources requeridos. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0026	Error message Erro do sistema: File mapping Cause of error O administrador de memória das mensagens não pode carregar nenhum buffer global. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-0027	Error message Requeriu-se um bloco de memória demasiado grande Cause of error Requeriu-se um buffer global de mensagens demasiado grande. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0028	Error message Bloco de memória inválido retornado Cause of error Devolveu-se um buffer inválido ao administrador de memória das mensagens. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-0029	Error message Bloco de memória retornado várias vezes Cause of error Devolveu-se várias vezes um buffer inválido ao administrador de memória das mensagens. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-002A	Error message Falta a informação do tipo no ficheiro do sistema Cause of error O tipo de mensagem indicado é desconhecido. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-002B	Error message Índice de atributo inválido no ficheiro do sistema Cause of error Solicitou-se informação acerca de um atributo de mensagem que não existe. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-002C	Error message Índice de supertipo inválido no ficheiro do sistema Cause of error Solicitou-se informação acerca de um supertipo de mensagem que não existe. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
210-002D	Error message Chamada a função inválida no ficheiro do sistema Cause of error Chamou-se uma função, que não está permitida para mensagens Q. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-002E	Error message Dados de mensagem Q inválidos no ficheiro do sistema Cause of error Num ficheiro de mensagem ocorreu um erro durante a leitura de uma mensagem Q. Error correction Informar o serviço pós-venda.
210-002F	Error message String Q inválido Cause of error Atribuiu-se String demasiado comprido para um String Q. Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-0001	Error message Erro nao definido Cause of error Erro de software interno Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a versao de software
220-0002	Error message Erro de software interno Cause of error Erro do sistema, o aviso indicado contem um atributo com valor incorrecto Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-0003	Error message Erro de software interno Cause of error Tentou-se lêr a posição de medição várias vezes com o mesmo identificador Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
220-0004	Error message Erro de software interno Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-0005	Error message Erro de software interno Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-0008	Error message Erro de software interno Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-000A	Error message Não se executou Start Cause of error Iniciou-se uma aplicação, que não pode executar-se junto com outra. Na janela de erros dispõe-se de erros não reconhecidos. Error correction Finalizar primeiro a aplicação apagar avisos de erro do TNC
220-000B	Error message Erro de software interno Cause of error Erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-000C	Error message No estado actual não se atenderá à mensagem Cause of error No estado actual não se atenderá à mensagem Error correction Nenhuma

Número de erro	Descrição
220-000E	Error message Erro na configuração do módulo: Cause of error Não se encontrou o objecto requerido pelo servidor de configuração Error correction Modificar os dados de configuração Informar o serviço pós-venda.
220-000F	Error message Erro no ciclo TOOL DEF ou no TOOL CALL Cause of error À mensagem TOOL DEF seguiu-se uma mensagem TOOL CALL incorrecta Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-0010	Error message Erro de software interno Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-0011	Error message Erro no ciclo Startup Cause of error Ciclo Start-up interrompido com um erro Error correction Solucionar a causa do erro, apagar o aviso de erro, o ciclo se reiniciará.
220-0013	Error message Ocorreu um erro de configuração Cause of error O nome do canal não pode ser ambíguo Error correction Modificar os dados de configuração
220-0014	Error message Mensagem %1 inválida Cause of error O aviso indicado contém um atributo com valor incorrecto Error correction Não se requer nenhuma acção mais

Número de erro	Descrição
220-0015	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error 1.) Recusou-se o acesso ao ficheiro. 2.) O ficheiro está a ser utilizado (escrita) por outra aplicação. 3.) Erro no nome de rota. 4.) Suporte de dados cheio. Error correction 1.) Comprovar os direitos de acesso ao ficheiro e, dado o caso, eliminar uma eventual protecção anti-escrita. 2.) Fechar o ficheiro na aplicação que bloqueou o acesso ao ficheiro. 3.) Corrigir o caminho que se indicou. 4.) Apagar do suporte de dados os ficheiros que já não sejam necessários.
220-0016	Error message Suporte de dados cheio Cause of error Suporte de dados cheio. Error correction Apagar do suporte de dados os ficheiros que já não sejam necessários.
220-0017	Error message Erro ao fechar o ficheiro Cause of error Ao fechar o ficheiro produziu-se um erro. Error correction Assegure-se de que o ficheiro não está sendo utilizado por outra aplicação.
220-0018	Error message Erro geral na comunicação interna Cause of error Ocorreu um erro na comunicação interna do sistema. Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-0019	Error message Não se pode abrir ClientQueue (%1) Cause of error Erro na comunicação interna do sistema. Não se pode aceder à linha indicada. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
220-001A	Error message Não pode escrever-se no queue '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema. Ocorreu um erro durante a escrita de dados na linha indicada. Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-001B	Error message Não se pode fechar queue '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema. Não se pode fechar a linha indicada. Error correction Informar o serviço pós-venda.
220-001C	Error message Erro desconhecido Cause of error Durante a execução de um programa produziu-se um erro sem identificar. Error correction - Informar o serviço pós-venda.
220-001D	Error message Valor demasiado baixo no %1-%2 Cause of error - O valor indicado sobrepassou o valor limite mínimo Error correction - Modificar o valor - Comprovar o valor limite mínimo
220-001E	Error message Valor demasiado alto no %1-%2 Cause of error - O valor indicado sobrepassou o valor limite máximo Error correction - Modificar o valor - Comprovar o valor limite máximo

Número de erro	Descrição
220-001F	Error message Valor no %1 fora do campo de valores Cause of error - O valor indicado está fora do campo de valores permitido. Error correction - Modificar o valor - Comprovar o valor limite
220-0020	Error message Erro do sistema no objecto do canal Cause of error Erro do sistema no objecto do canal Error correction - Informar o serviço pós-venda.
220-0021	Error message Invalid FN14 function Cause of error - Erro de paragem dentro de um ciclo interno não permitido - Erro de paragem antes iniciar com Softkey não permitida Error correction - Modificar o ciclo, informar o serviço pós-venda ou o fabricante da máquina
220-0022	Error message Erro do sistema em execução de programa: controlo numérico provavelmente inconsistente Cause of error - Apareceu um erro num ciclo interno. Os dados internos do controlo são provavelmente por esta causa inconsistentes. Error correction - Reiniciar logo que possível o controlo numérico, entretanto operar com o maior cuidado. - Informar o serviço pós-venda.
220-0023	Error message Ficheiro de formato defeituoso Cause of error Os valores de saída com FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) alcançaram o tamanho máximo. Error correction Modificar ficheiro de formato. Se for necessário, editar individualmente os valores de saída, fechando com M_CLOSE.

Número de erro	Descrição
220-0024	Error message Função não disponível Cause of error Num comando sem histórico tentou-se implementar um estrobo PLC mediante uma macro durante uma frase de avanço rápido. Não foi possível executar a função neste comando. Error correction - Alterar a configuração da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
220-0025	Error message Dados contraditórios no seguimento de um estrobo PLC Cause of error Os dados numa mensagem (implementação de um estrobo com uma macro) são contraditórios. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
220-0026	Error message Avanço de bloco: TOOL CALL simulado incorrecto Cause of error - Executou um avanço de bloco que, entre outros, deve processar um TOOL CALL. No entanto, as necessárias posições de eixo após a troca de ferramentas não foram determinadas em Konfig-Objekt CfgSimPosition. Error correction - Adequar a configuração da máquina - ocupar Konfig-Objekt CfgSimPosition com valores apropriados. - Informar o fabricante da máquina.
220-0027	Error message Dados contraditórios no cálculo da posição a aproximar 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 erro	Descrição
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 Ferramenta externa Cause of error Error correction
220-002C	Error message Tempo de vida restante demasiado reduzido Cause of error Error correction
220-002D	Error message Tempo de vida excedido Cause of error Error correction
220-002E	Error message Diferença de raio existente Cause of error Error correction
220-002F	Error message Raio R2 maior que o Raio R Cause of error Error correction
220-0030	Error message Ferramenta não definida Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
220-0031	Error message Não há nenhuma ferramenta adequada disponível Cause of error Error correction
220-0032	Error message Ferramenta bloqueada Cause of error Error correction
220-0033	Error message Aviso: o ficheiro de serviço da ferramenta não foi criado com %s! Cause of error Error correction
220-0034	Error message A cinemática actual utiliza um eixo desactivado! Cause of error Na cinemática actual foi utilizado um eixo que está momentaneamente desactivado. Ao iniciar um programa NC ou após a execução de um estrobo PLC, o comando verifica se todos os eixos da cinemática activa também estão activos. Os movimentos dos eixos deixam de ser permitidos. Error correction - Activar o eixo desactivado, verificar e, se necessário, corrigir a configuração da máquina - Activar uma outra cinemática da máquina através do programa NC - Alterar a configuração da máquina, activar outra cinemática da máquina
220-0035	Error message Nem todos os eixos na posição nominal necessária Cause of error Tentou fazer prosseguir o programa após a reentrada no contorno, após uma paragem NC ou após um avanço de bloco, embora nem todos os eixos se encontrem na posição nominal. A posição nominal após uma paragem NC é a posição de paragem. A posição nominal após um avanço de bloco é a posição de restauro. Error correction - Verificar a configuração, CfgChannelAxes/restoreAxis - Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
220-0036	Error message Modo de funcionamento para ciclo interno errado Cause of error Um ciclo interno está a ser executado num modo de funcionamento diferente do previsto. Por esse motivo, os dados internos do comando são possivelmente inconsistentes. Error correction - Desligar e voltar a iniciar o comando. - Informar o serviço de assistência técnica.
220-0037	Error message Interrupção na comutação entre modo Torneamento e Fresagem Cause of error Ocorreu um cancelamento durante a comutação entre modo de torneamento e modo de fresagem. Error correction Executar novamente FUNCTION MODE MILL ou FUNCTION MODE TURN, para criar consistência.
220-0038	Error message Máquina não inicializada Cause of error - Tentou-se seleccionar um modo de funcionamento de execução de programa apesar de que a máquina, depois do passo pelo ponto de referência, não ter sido reinicializada completamente. - Se interrompeu o processo de inicialização. Error correction - Fechar todas as portas de protecção abertas - Soltar todos os pulsadores de parada de emergência, em continuação, pulsar a softkey INIT MACHINE (na segunda barra de softkeys)
220-0039	Error message Dados restaurados devido à reconfiguração da cinemática Cause of error Durante uma reconfiguração da cinemática foram definidos dados que dependem da cinemática. Premir a softkey "INFO INTERNA" para obter mais informações. Error correction - Apagar o erro e executar NC-Start, caso o restauro esteja correto. - Cancelar, caso sejam de esperar dificuldades na continuação do programa devido ao restauro.

Número de erro	Descrição
220-003A	Error message Bloco de dados já bloqueado Cause of error Tentou-se atualizar o tempo de vida da ferramenta com o bloco de dados da ferramenta já bloqueado. Error correction Suprimir o bloqueio do bloco de dados (p. ex., abandonando a introdução com a softkey "EDITAR LIGADO/DESLIGADO), caso contrário, pode ocorrer uma perda de dados no final do programa ao reajustar o tempo de vida da ferramenta.
220-003B	Error message Encerramento do ciclo do sistema Cancel impossível %1 Cause of error O ciclo de sistema Cancel não pôde ser concluído, dado que, possivelmente, um strobe PLC ainda não foi confirmado. Error correction - Encerrar e reiniciar o comando (encerrar através da janela de erros, softkey FUNÇÕES AUXILIARES) - Informar o fabricante da máquina, que deverá tomar as seguintes medidas: - Eliminar o erro no ciclo Cancel ou na macro Cancel de OEM - Eliminar o erro no programa PLC
220-003C	Error message Configuração incorreta Cause of error A entrada na lista existe em duplicado Error correction Verificar e, se necessário, ajustar os dados de configuração

Número de erro	Descrição
220-003D	Error message Não foi possível calcular o tempo de aplicação da ferramenta Cause of error - Ocorreu um erro ao determinar os tempos de aplicação da ferramenta. - Ficheiro de aplicação de ferramentas não existente ou não atualizado. Error correction - Assegurar-se de que o teste operacional da ferramenta está ativado através da configuração. - Ficheiro de aplicação para programa NC: simulando o programa no modo de funcionamento Teste de programa, o TNC cria o ficheiro de aplicação da ferramenta automaticamente. - Ficheiro de aplicação para ficheiro de paletes: simulando os programas marcados no modo de funcionamento Teste de programa, o TNC cria então o ficheiro de aplicação da ferramenta automaticamente para cada programa simulado.
220-003F	Error message Continuação do programa impossível. Necessária seleção com GOTO. Cause of error Ordenou a continuação da simulação de um programa dentro de um bloco NC que requer a aceitação de condições modificadas. Poderão ser, p. ex., uma nova posição para uma paragem, um parâmetro Q alterado ou um estado modificado para a ativação de blocos ignorados. Error correction É possível um início com RESET+START, assim como um início com START após GOTO. Em alternativa, realize as alterações referidas apenas durante uma paragem no início de um bloco NC.
220-0040	Error message O caminho de ficheiro %1 falta em CfgConfigDataFiles ou em CfgJhConfigDataFiles %2 não atua Cause of error Falta um caminho de ficheiro nos dados de configuração. Para informações aprofundadas, consulte o texto do erro. Error correction Registar o caminho em falta em CfgConfigDataFiles ou em CfgJhConfigDataFiles

Número de erro	Descrição
220-0041	Error message Aceitação da variável programada impossível Cause of error Tentou alterar uma variável (p. ex., um parâmetro Q) embora isso não seja possível no estado atual. Por exemplo, as variáveis não podem ser alteradas durante um programa NC em execução (não parado). Error correction Tentar novamente sob condições adequadas.
220-0042	Error message Os avisos são suprimidos Cause of error A execução do programa atual gera muitos avisos. O número de avisos do mesmo tipo é limitado. Mais avisos deste tipo são suprimidos. Error correction Corrigir o programa NC
221-0004	Error message Erro na configuração cinemática: %1 Cause of error Atributo de listas não inicializado Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0005	Error message Erro na configuração do módulo: Cause of error Não se encontrou o objecto requerido pelo servidor de configuração. Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
221-0007	Error message Ocorreu um erro de configuração Cause of error Aviso geral de erro que mostra, que pelo menos apareceu um erro de configuração Error correction - Solucionar o erro de configuração visualizado - O controlo numérico apaga automaticamente o aviso de erro, se não aparece nenhum erro de configuração mais.

Número de erro	Descrição
221-0008	Error message Erro na configuração do módulo: %1 Cause of error - O objecto individual recebido pelo servidor de configuração é incorrecto Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
221-0009	Error message Erro na configuração do módulo: %1 Cause of error - O objecto de vista recebido pelo servidor de configuração é incorrecto Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
221-000A	Error message Erro na configuração do módulo: %1 Cause of error Dados de configuração inconsistentes Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
221-000B	Error message Erro geral de sistema no cálculo de trajetória interno Cause of error Dados contraditórios Error correction Informar o serviço pós-venda.
221-000C	Error message Condição errada no Switch-Statement Cause of error Erro do sistema na reconfiguração Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
221-000D	Error message Erro na configuração do módulo: %1 Cause of error Lista não inicializada no objecto de configuração Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
221-000E	Error message Erro na configuração do módulo: %1 Cause of error Tamanho de lista de um atributo demasiado pequeno no objecto de configuração Error correction - Modificar os dados de configuração - Informar o serviço pós-venda.
221-000F	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta chave do eixo na lista de chaves Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0010	Error message Configuração da cinemática incorreta Cause of error Erro na configuração cinemática Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0011	Error message Configuração da cinemática incorreta Cause of error Erro na configuração cinemática Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
221-0012	Error message Configuração da cinemática incorreta Cause of error Erro na configuração cinemática Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0013	Error message Configuração da cinemática incorreta Cause of error Erro na configuração cinemática Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0014	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta Atributo Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0015	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Atributo com valor incorrecto Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0016	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Inconsistência no número de eixos Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
221-0017	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Listas de chaves inconsistentes no modelo cinemático Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0018	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Chaves definidas várias vezes na lista de chaves Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0019	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Na lista de chaves há a mesma chave para a transformação de coordenadas mediante direcções e para a transformação de coordenadas mediante ângulo Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-001A	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Índice incorrecto para lista de chaves Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-001B	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Número incorrecto de transformações de coordenadas Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
221-001C	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta a matriz de transformação de coordenadas Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-001D	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Falta chave em duas listas de chaves, apesar de que deveria estar contida numa delas Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-001E	Error message Erro na configuração cinemática: Função ainda não implementada: %1 Cause of error Tentativa de utilizar uma funcionalidade não implementada Error correction - Modificar o programa NC
221-001F	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Sistema de coordenadas definido de dois modos diferentes Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0020	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error - Falta a definição do sistema de coordenadas mediante o ângulo - causado em geral pela indicação de uma chave incorrecta numa transformação de coordenadas definida mediante direcções Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
221-0021	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Chave incorrecta na lista de chaves Error correction - Modificar a configuração cinemática - Informar o serviço pós-venda.
221-0022	Error message Erro do sistema na reconfiguração da cadeia da geometria: %1 Cause of error Erro do sistema na reconfiguração Error correction - Informar o serviço pós-venda.
221-0023	Error message Parâmetro de caminho incorrecto para Lookahead: %1 Cause of error Parâmetro de caminho incorrecto para Lookahead Error correction - Modificar a configuração
221-0024	Error message Não se determinou a aceleração do eixo Cause of error Não se determinou a aceleração do eixo Error correction Modificar a configuração
221-0025	Error message Override do avanço máximo incorrecto Cause of error Override de avanço máximo incorrecto Error correction Modificar a configuração

Número de erro	Descrição
221-0026	Error message Erro na configuração de parâmetros gerais: %1 Cause of error Erro na configuração de parâmetros geral Error correction - Completar/Modificar a configuração de parâmetros - Informar o serviço pós-venda.
221-0027	Error message Configuração da cinemática incorrecta %1 Cause of error Configurou-se um eixo programável com propriedades especiais. Não foi atribuído nenhum eixo físico a este eixo programável. Error correction - Verificar e, se necessário, modificar/completar a configuração do eixo. - Informar o serviço de assistência técnica
221-0028	Error message Informação de atributo de %1 não utilizável Cause of error Informação de atributo inválida ou ilegível Error correction Informar o serviço pós-venda.
221-0029	Error message Valor demasiado baixo no %1-%2 Cause of error Valor programado ou configurado demasiado pequeno Error correction - Modificar a configuração - Modificar o programa
221-002A	Error message Valor demasiado alto no %1-%2 Cause of error Valor programado ou configurado demasiado grande Error correction - Modificar a configuração - Modificar o programa

Número de erro	Descrição
221-002B	Error message Sem descrição da coluna SQL para a coluna %1 na tabela %2 Cause of error O servidor SQL não proporciona nenhuma descrição de coluna para a coluna da tabela SQL indicada. Provavelmente não existe a tabela correspondente, ou bem há algum erro sintáctico ou, por algum outro motivo, não pode ser aberta pelo servidor SQL, ou a tabela não contém nenhuma coluna com o nome indicado. Error correction Assegure-se de que exista a correspondente tabela e que tenha a correspondente coluna. Depois é necessário reiniciar o controlo. O intérprete necessita descrições de coluna - Para todas as colunas da tabela, para as que se configurou enlaces (mediante CfgSqlProperties, CfgTableBinding e CfgColumnBinding). - Para todas as colunas básicas da tabela SQL, que são indispensáveis para o correcto funcionamento do sistema. (p.ex. tabela de ferramenta).
221-002C	Error message Descrição da coluna SQL para coluna %1 na tabela %2 inconsistente com conexão Cause of error A descrição de coluna proporcionada pelo servidor SQL para a coluna da tabela SQL indicada não possui o formato adequado para o enlace que se configurou para esta coluna, ou bem a coluna da tabela possui um formato que o intérprete não reconhece. Error correction Assegure-se de que a descrição de coluna seja correcta.
221-002D	Error message CfgTableBinding mit Key %1 inkonsistent Cause of error Num CfgTableBinding listou-se uma chave para um CfgColumnBinding que não existe. Error correction Completar o CfgColumnBinding que falta ou apagar o registo de CfgTableBinding.

Número de erro	Descrição
221-002E	Error message Conexão de colunas SQL errada para coluna %1 Cause of error Configurou-se um enlace errado (CfgColumnBinding) para a coluna indicada. Error correction Corrigir CfgColumnBinding: podem-se configurar enlaces com parâmetros Q (ID=0, NR0 a 999) e enlaces com aqueles dados do sistema que se gerem no intérprete.
221-002F	Error message Configuração inconsistente para acessos SQL implícitos no interpretador Cause of error Os dados de configuração com que se determinou como o interpretador irá aceder implicitamente às tabelas SQL são inconsistentes (Estes dados de configuração só estão acessíveis ao fabricante do comando). Error correction Rectificar os dados de configuração: - As tabelas indicadas em CfgChannelSysData para o canal correspondente (id50Table, etc.) devem existir - Para as colunas (id50Columns etc.), deve existir uma Entity CfgSysDataTable com a Key correspondente - Para cada registo nas colunas Attribut da Entity CfgSysDataTable deve existir uma Entity CfgSysDataColumn com a respectiva Key
221-0030	Error message Erro desconhecido Cause of error Durante a execução de um programa produziu-se um erro sem identificar. Error correction - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
221-0031	Error message Cama da máquina não especificada Cause of error A cinemática contém um plano (CfgCMOPlane) e eixos redondos. Nesta cinemática tem que indicar a posição da cama da máquina. Error correction Especifique a posição da cama da máquina (em CgKinAnchor). Utilize os planos somente entre a cama da máquina e o primeiro eixo redondo do lado das ferramentas. Utilize os planos somente entre a cama da máquina e o primeiro eixo redondo do lado da mesa da máquina.
221-0032	Error message Configuração da cinemática incorreta Cause of error O eixo físico não pode ser atribuído a nenhum eixo programável Error correction - Alterar a configuração (CfgProgAxis, CfgAxis) - Informar o serviço de assistência técnica
221-0033	Error message Modelo não carregado "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Não foi possível abrir o ficheiro M3D %1. Error correction Verificar e, eventualmente, corrigir o caminho para o ficheiro M3D na configuração da máquina.
221-0034	Error message Modelo não carregado "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Erro ao ler o ficheiro M3D %1. O ficheiro M3D contém erros de sintaxe ou está corrompido. Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir o ficheiro M3D. Comprova-se se as especificações referidas no Manual Técnico são cumpridas.

Número de erro	Descrição
221-0035	Error message O modelo STL não cumpre os requisitos de qualidade Cause of error O modelo STL %1 não cumpre os requisitos de qualidade. Error correction Utilizar um modelo STL que cumpra os requisitos de qualidade. Colocam-se os seguintes requisitos aos modelos STL: - todas as indicações de tamanho em mm - sem lacunas entre triângulos ("impermeável à água") - sem sobreposições - sem triângulos degenerados Tenha em atenção as recomendações detalhadas no Manual Técnico.
221-0036	Error message Compensação de temperatura cinemática configurada erradamente Cause of error Foram introduzidos parâmetros na configuração da máquina incorretamente: Os dois parâmetros de máquina realtimeComp e temperatureComp estão definidos dentro do objeto de configuração CfgKinSimpleTrans. Isso não é permitido, apenas um dos dois parâmetros pode ser definido. Error correction Corrigir a configuração da máquina: Eliminar ou o parâmetro realtimeComp ou temperatureComp.
221-0037	Error message Modelo não carregado "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Erro ao carregar o ficheiro M3D. O ficheiro contém demasiados triângulos. Error correction Modelar o corpo de colisão com menos triângulos. Tenha em atenção as recomendações detalhadas no Manual Técnico.

Número de erro	Descrição
221-006F	Error message Configuração da cinemática errada A cinemática ativa % contém um ponto de suspensão inválido. Cause of error O modelo de cinemática indicado contém pelo menos um ponto de suspensão inválido para uma cinemática de suporte de ferramenta (registro em CfgKinToolSocket) Error correction Certifique-se de que o modelo de cinemática contém, no máximo, um objeto do tipo CfgKinToolSocket. Certifique-se de que entre a ferramenta (ou seja, a extremidade superior da cadeia cinemática) e o ponto de suspensão para os suportes de ferramenta não se encontram objetos dos tipos Typs CfgKinSimpleAxis e CfgKinAnchor.
221-0071	Error message Não existe nenhum eixo de correção transversal na cinemática Cause of error A cinemática não contém um eixo de correção transversal. Error correction - Alterar a configuração da cinemática - Informar o serviço de assistência técnica
221-0072	Error message Mandril ou eixo de correção transversal na cinemática incorreto Cause of error Mandril não configurado corretamente na cinemática: - Na configuração da cinemática o mandril não se encontra diretamente ao lado do eixo de correção transversal - A cinemática não contém nenhum mandril Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Ajustar a configuração da cinemática
221-0073	Error message Ponto zero do eixo de correção transversal incorreto Cause of error O ponto zero do eixo de correção transversal não se encontra no eixo do mandril. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar a configuração da cinemática. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
221-0074	Error message Configuração da cinemática incorreta Cause of error A cinemática ativa contém um ponto de suspensão inválido para um dispositivo tensor (registo em CfgKinFixSocket). O registo inválido é indicado nas informações adicionais da mensagem de erro. Error correction Assegure-se de que o modelo de cinemática contém, no máximo, um objeto do tipo CfgKinFixSocket. Certifique-se de que entre a mesa da máquina (ou seja, a extremidade inferior da cadeia cinemática) e o ponto de suspensão para o dispositivo tensor não se encontram objetos dos tipos CfgKinSimpleAxis e CfgKinAnchor.
221-0075	Error message Configuração da cinemática incorreta Cause of error A cinemática ativa contém um ponto de suspensão inválido para uma cinemática de suporte de ferramenta (registo em CfgKinToolSocket). O registo inválido é indicado nas informações adicionais da mensagem de erro. Error correction Assegure-se de que o modelo de cinemática contém, no máximo, um objeto do tipo CfgKinToolSocket. Certifique-se de que entre a ferramenta (ou seja, a extremidade superior da cadeia cinemática) e o ponto de suspensão para o suporte de ferramenta não se encontram objetos dos tipos CfgKinSimpleAxis e CfgKinAnchor.
225-0001	Error message Erro de sistema na conversão de um programa NC Cause of error Erro interno de software Error correction Informar o serviço de assistência técnica
225-0002	Error message Não é possível gerar o ficheiro de saída Cause of error Não é possível gerar o ficheiro de saída para o programa NC convertido. Error correction Assegurar-se de que foi selecionado um ficheiro de destino válido.

Número de erro	Descrição
225-0003	Error message Conversão impossível Cause of error O programa NC contém funções para as quais não é suportada uma conversão. Error correction Ajustar o programa NC.
225-0004	Error message Sem dados para criar instruções TOOL DEF Cause of error Foi definido que devem ser criadas instruções TOOL DEF durante a conversão. No entanto, isto não é possível: as informações sobre as instruções TOOL CALL neste programa NC são inexistentes ou obsoletas. Error correction - Criar um ficheiro de aplicação da ferramenta para o programa NC selecionado
225-0005	Error message Conversor de Klartext: erro ao criar TOOL DEF Cause of error Foi definido que devem ser criadas instruções TOOL DEF durante a conversão. Ocorreu um erro na atribuição de informações de aplicação da ferramenta. Em consequência, é possível que as instruções TOOL DEF criadas estejam incompletas. Error correction - Reiniciar a conversão
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 erro	Descrição
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 Não existe o bloco de parâmetros %2 do eixo %3 Cause of error Seleccionou-se uma frase de parâmetros do eixo indefinida anteriormente. Error correction Carregar nos dados de configuração outra frase de parâmetros deste eixo ou seleccionar para este eixo outra frase de parâmetro.
230-0002	Error message Número do eixo lógico %2 demasiado grande Cause of error O controlo suporta um determinado número máximo de eixos. Configuraram-se mais eixos que os permitidos. Error correction Configurar menos eixos
230-0003	Error message Demasiados eixos analógicos configurados (mais de 2) Cause of error O controlo suporta um determinado número máximo de eixos analógicos. Configurou-se mais eixos dos permitidos. Error correction Configurar menos eixos analógicos

Número de erro	Descrição
230-0004	Error message Mais eixos activados do que accionados no SIK Cause of error Sobre as opções de eixos em SIK, está definido quantos eixos podem estar activos simultaneamente. Foram activados mais eixos sobre a configuração de máquinas e do programa PLC do que opções de eixos em SIK accionadas. Pode apagar esta mensagem de erro. Caso o número de eixos configurado se mantenha demasiado alto após a nova activação do accionamento, a mensagem de erro aparecerá novamente. Error correction - Verificar a configuração da máquina e programa PLC. - Caso sejam necessários mais eixos: a HEIDENHAIN fornece-lhe um código numérico para activar mais eixos.
230-0005	Error message PARAGEM DE EMERGÊNCIA externa Cause of error - A entrada do PLC "Comando operacional" está inativa. - O circuito de PARAGEM DE EMERGÊNCIA foi interrompido manualmente ou pelo comando. Error correction - Desbloquear o botão de PARAGEM DE EMERGÊNCIA, ligar a tensão de comando, confirmar a mensagem de erro - Verificar o circuito de PARAGEM DE EMERGÊNCIA. (botão de PARAGEM DE EMERGÊNCIA, interruptor limite do eixo, cablagem, etc.)
230-0006	Error message Verificar o parâmetro para o sentido de rotação da ferramenta (%2)! Cause of error O valor do parâmetro signCorrActualVal foi alterado automaticamente através de uma alteração na avaliação do parâmetro signCorrNominalVal. Error correction Verifique por favor, se a ferramenta em M3 e M19 gira na direcção correcta. Se aplicável, defina a direcção de rotação com os parâmetros CfgAxisHardware/signCorrNominalVal ou CfgAxisHardware/signCorrActualVal correctamente, consoante as indicações no manual técnico.

Número de erro	Descrição
230-0007	Error message Número do canal %2 demasiado grande Cause of error O controlo suporta um determinado número máximo de canais. Configuraram-se mais canais do que os permitidos. Error correction Configurar menos canais
230-0008	Error message CC não responde Cause of error A regulação da velocidade e da corrente desconectou-se por causa de uma reação errada Error correction Comprovar a cablagem dos eixos
230-0009	Error message IPO excede o tempo do ciclo Cause of error O regulador excede o tempo de ciclo máximo permitido. Error correction Aumentar o máximo tempo de ciclo permitido no sistema de parâmetros->MachineHardware->ipoCycle
230-000A	Error message O eixo %2 está comutado inactivo Cause of error Requeriu-se para o trabalho a um eixo configurado como "inactivo" Error correction Pôr o eixo em "activo" em Parameter Axes/PhysicalAxes/???/axisMode "???" define o nome do eixo actual
230-000B	Error message Não se trata de nenhuma versão de software para exportação Cause of error Não se trata de nenhuma versão de software para exportação Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-000C	Error message O parâmetro %2 não estará carregado até reiniciar o controlo Cause of error Para este eixo não se pode aceitar um parâmetro sem ter resetado o controlo. Error correction Resetear de novo o controlo
230-000D	Error message Trace 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 Accionamento desconectado incorrectamente %2 Cause of error O accionamento foi desconectado sem o PLC o requerer. Error correction
230-0010	Error message IPO é executado em modo de simulação Cause of error IPO executa-se em modo de simulação (Info) Error correction
230-0011	Error message Esta versão de software não está habilitada Cause of error Instalado software incorrecto Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-0012	Error message Só fica %1 KB de memória livre na partição SYS Cause of error A capacidade de memória da partição SYS está quase esgotada. Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-0013	Error message Só fica %1 KB de memória livre na partição SYS Cause of error A capacidade de memória da partição SYS está quase esgotada. Detectou-se o registo das informações de serviço. Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-0014	Error message Não é permitida a selecção de parâmetro para eixo %2 neste estado Cause of error Requeriu-se uma comutação de uma frase de parâmetro num estado do NC não permitido. Error correction Comprobavação do programa de PLC
230-0015	Error message Inicialização falhada dos componentes do contador (G50) Cause of error Os dados de configuração requeridos para os componentes do contador (G) não se pôde ler a partir do ficheiro %SYS% \config\CfgG50Init.cfg. Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-0016	Error message Configuração de hardware desconhecida. Cause of error Existem dois módulos SPI com versões diferentes. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-0017	Error message O acesso à periferia interna falhou Cause of error Foi desencadeado um timeout ao aceder-se à periferia interna Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-0018	Error message Regulação de posição ou rotações do eixo %2 ainda activa Cause of error Para activar ou desactivar eixos, é necessário que o regulador de posição, rotações e intensidade da corrente do(s) eixo(s) em causa seja previamente desligado. Error correction - Verificar o programa PLC
230-0019	Error message A modificação de um parâmetro requer uma PARAGEM do NC Cause of error Durante a reconfiguração ou uma comutação de blocos de parâmetros foi modificado um parâmetro que implica uma paragem de NC. Error correction - Verificar o programa PLC
230-001A	Error message Modificação de parâmetro requer desligar o accionamento (eixo %2) Cause of error Durante a reconfiguração ou uma comutação de blocos de parâmetros foi modificado um parâmetro que implica o desligamento do accionamento. Error correction - Verificar o programa PLC
230-001B	Error message Modificação de parâmetro requer desactivar accionamento (eixo %2) Cause of error Durante a reconfiguração ou uma comutação de blocos de parâmetros foi modificado um parâmetro que implica a desactivação do accionamento. Atenção: o parâmetro ou o bloco de parâmetros modificado não foi aceite. Error correction - Verificar o programa PLC

Número de erro	Descrição
230-001C	Error message Interrupção de ciclo maior que 3 ms Cause of error O tempo de ciclo da interrupção do regulador excede a tolerância máxima permitida de 3 ms. A causa é, possivelmente, um defeito de hardware da unidade de cálculo MC. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
230-001D	Error message Circuito de regulação do eixo %2 foi aberto Cause of error Abriu-se o circuito de regulação de posição para optimização do eixo (p.ex., com TNCopt). Error correction
230-001E	Error message Tempo excedido na colocação em funcionamento do eixo %2 Cause of error Causa possível: Não existe nenhuma ligação com o software de colocação em funcionamento do PC TNCopt. Error correction - Verificar a ligação com TNCopt (cabo de rede inserido? configurações das interfaces correctas?) - Reiniciar TNCopt
230-001F	Error message Limites máx. do campo de translação do eixo %2 excedidos Cause of error Os limites do campo de translação predefinidos pelo TNCopt foram excedidos com o circuito de regulação aberto. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-0020	Error message Não foi possível enviar a mensagem interna Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0021	Error message O eixo %2 não pode ser activado Cause of error O valor configurado sob CfgAxis/axisHw proíbe a ordem de activação para este eixo. Error correction - Verificar a configuração da máquina e programa PLC.
230-0022	Error message Um ou mais eixos do canal (%2) estão desactivados Cause of error Seleccionou uma cinemática de máquina que contém eixos desactivados. Ao arrancar o NC, o comando verifica se todos os eixos da cinemática seleccionada também estão activos. Error correction - Verificar a configuração da máquina e programa PLC. - Activar os eixos desactivados - Seleccionar uma cinemática de máquina que não contenha eixos desactivados
230-0023	Error message Modificação do estado de activação do eixo %2 não permitida Cause of error Foi pedida uma alteração do estado de activação de um eixo (Activar / Desactivar) num estado não permitido do NC. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa PLC.
230-0024	Error message Módulo analógico SPI em CC%2 não reconhecido Cause of error Configurou-se um eixo analógico num CC, mas não foi reconhecido aí nenhum módulo analógico SPI. Error correction Verificar a configuração, se necessário, informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0025	Error message Posição do eixo %2 guardada Cause of error A posição deste eixo deve ser memorizada (congelada) enquanto o circuito de regulação estiver fechado ou o circuito de regulação deste eixo deve ser fechado enquanto a posição for memorizada Error correction Verificar o programa PLC, se necessário, informar o serviço de assistência técnica
230-0026	Error message Um participante de HSCI provocou a reação de paragem SS2/STOP2 Cause of error - Não foi possível executar completamente o autoteste do comando - Um aparelho comunica um problema de temperatura - Num aparelho, o ventilador está avariado Error correction - Ter em atenção outras mensagens - Determinar no diagnóstico do bus (ou, se disponível na versão do comando, através de TNCdiag) qual o aparelho que comunica o erro (Bit REQ.SS2 no estado S local)
230-0027	Error message Mais mandris configurados do que o permitido Cause of error Configurou mais mandris do que os permitidos para o comando. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração da máquina. Parâmetros: Sistema / CfgAxes / spindleIndices
230-0028	Error message Erro interno de software Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-0029	Error message O tempo de ciclo IPO excedeu o limiar permitido (%2 us) Cause of error O tempo de ciclo da interrupção do controlador excede o limiar predefinido no parâmetro interno maxIpoTime. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-002A	Error message Difer. entre rot. reais/nominais mandril (%2) grande demais Cause of error A diferença entre as rotações reais e as nominais excede a tolerância permitida. Error correction - Verificar os parâmetros CfgSpindle/absSpeedTolerance e CfgSpindle/relSpeedTolerance - Verificar se as rotações reais e as nominais têm o mesmo sinal
230-002B	Error message Fórmula introduzida em distPerMotorTurnF inválida Cause of error Introduziu uma fórmula no parâmetro de máquina distPerMotorTurnF que contém caracteres inválidos. Error correction - Verificar e corrigir o valor introduzido no parâmetro distPerMotorTurnF
230-002C	Error message O ficheiro PLC:/ccfiles deve ser apagado Cause of error O ficheiro PLC:/ccfiles existe efetivamente, mas é utilizado pelo software NC como diretório para dados CC. Error correction Apagar o ficheiro PLC:/ccfiles e, em seguida, iniciar novamente o comando
230-002D	Error message Desativação dum apalpador ativo (TS ou TT) não permitida Cause of error O programa PLC tentou desativar um apalpador ativado pelo NC ou o NC tentou desativar um apalpador ativado pelo PLC. Error correction Verificar o programa NC e/ou o programa PLC

Número de erro	Descrição
230-002E	Error message A inicialização do módulo do contador (G127) falhou Cause of error Hardware avariado Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-002F	Error message O comando encontra-se ainda no estado em que foi fornecido Cause of error O parâmetro CfgMachineSimul/simMode ainda se encontra no valor "Delivery". Neste modo, os acionamentos não podem ser ligados. Error correction - Definir o parâmetro CfgMachineSimul/simMode para o valor "FullOperation". Em primeiro lugar, aos parâmetros dos eixos devem ser atribuídos valores realistas.
230-0030	Error message Erro de encoder no eixo %2 Cause of error O encoder deste eixo regista um erro. Possíveis erros (estado do encoder): Bit 2 = 1: Não foi possível determinar a posição Bit 3 = 1: Erro de CRC na transmissão de Endat 2.2 Bit 4 = 1: Sem determinação de posição em Endat 2.2 Bit 5 = 1: Alarme 1 em Endat 2.2 Bit 6 = 1: Alarme 2 em Endat 2.2 Bit 7 = 1: Tempo excedido na transmissão de Endat 2.2 Error correction Verificar o encoder ligado
230-0031	Error message RTC: o eixo %2 excede a velocidade máxima admissível Cause of error A velocidade máxima admissível foi excedida durante o acoplamento em tempo real (RTC). Error correction Permitir em CfgRtCoupling/maxFeed uma parte maior de CfgFeedLimits/maxFeed ou modificar a função em CfgRtCoupling/function

Número de erro	Descrição
230-0032	Error message RTC: o eixo %2 excede a aceleração máxima admissível Cause of error A função de acoplamento em tempo real (RTC) faz com que a aceleração máxima admissível seja excedida. Error correction Permitir em CfgRtCoupling/maxAcc uma parte maior de CfgFeedLimits/maxAcceleration ou modificar a função em CfgRtCoupling/function.
230-0033	Error message RTC: o eixo %2 excede as posições finais máximas admissíveis Cause of error A função de acoplamento em tempo real (RTC) faz com que o espaço de trabalho máximo admissível seja excedido. Error correction Ajustar as definições em CfgRtCoupling/function
230-0034	Error message RTC: o eixo %2 causa erro de tempo de execução Cause of error A função configurada para o acoplamento em tempo real (RTC) causa um erro de tempo de execução (p. ex., raiz(-1)). Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar a função no parâmetro de máquina CfgRTCoupling/function - Informar o serviço de assistência técnica
230-0034	Error message A fórmula em limitAccSpeedCtrlF está incorreta Cause of error Introduziu uma fórmula no parâmetro de máquina limitAccSpeedCtrlF que contém caracteres inválidos. Error correction Verificar e corrigir o valor de introdução no parâmetro limitAccSpeedCtrlF
230-0035	Error message A fórmula em limitDecSpeedCtrlF está incorreta Cause of error Introduziu uma fórmula no parâmetro de máquina limitDecSpeedCtrlF que contém caracteres inválidos. Error correction Verificar e corrigir o valor de introdução no parâmetro limitDecSpeedCtrlF

Número de erro	Descrição
230-0036	Error message Falta de tensão na unidade do controlador Cause of error As tensões de alimentação num dispositivo da via HSCI encontram-se fora dos limites especificados. O componente HSCI que desencadeou o erro é indicado no diagnóstico de barramento do HSCI. Possíveis dispositivos: - Computador principal MC - Módulo de entrada/saída PL - Consola da máquina MB - outro CC na via HSCI Causas possíveis: - Alimentação de tensão dos dispositivos insuficiente - Curto-circuito na alimentação de tensão - Curto-circuito nas entradas e saídas PL Error correction - Verificar as tensões de alimentação nos dispositivos ligados - Verificar se a cablagem apresenta eventuais curtos-circuitos (p. ex., entradas ou saídas do PLC) - Se necessário, substituir o hardware avariado - Informar o serviço de assistência técnica
230-0037	Error message Valor nominal de posição do eixo %2 de grandeza inadmissível Cause of error - Erro interno de software - Detetado um salto de valor nominal incorreto Error correction - Guardar os ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
230-003A	Error message Ciclo de medição iniciado sem apalpador Cause of error - Ciclo de apalpação para medição iniciado sem apalpador inserido Error correction - Verificar o programa NC - Inserir o apalpador - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-003B	Error message Verificação de parâmetros: %2 avisos emitidos Cause of error - A configuração atual da máquina contém inconsistências Error correction - Controlar os resultados da verificação no ficheiro PLC: \service\ParamCheck.txt - Eventualmente, eliminar as inconsistências - Informar o serviço de assistência técnica
230-003D	Error message Posicionamento duplo para o eixo %2 ordenado. Cause of error - Iniciado o posicionamento duplo para um eixo - O eixo deve ser deslocado tanto pelo PLC, como pelo NC Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
230-003E	Error message Volante do eixo %2 avariado (volante na ligação do encoder rotativo) Cause of error A amplitude do sinal do sistema de medição é demasiado pequena ou o sinal para sujidade está activo. - Aparelho de medição sujo - Aparelho de medição avariado - Penetração de humidade - Cabeça de apalpação desajustada (distância, paralelidade) - Cabo do aparelho de medição defeituoso - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Vibrações - Sinais parasitas Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
230-003F	Error message Entrada de encoder de posição reservada por FS (eixo %2) Cause of error Em sistemas com Segurança Funcional, as entradas do conta-rotações e do encoder de posição são sempre atribuídas permanentemente a um único eixo. Dessa forma, num sistema de sensor único (apenas o conta-rotações), não é possível, p. ex., utilizar a entrada de encoder de posição livre para outro acionamento ou um eixo indicador. Error correction - Verificar e, se necessário, alterar a configuração - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-0040	Error message Entrada de encoder de posição reservada Cause of error Em sistemas com Segurança Funcional, as entradas do conta-rotações e do encoder de posição são sempre atribuídas permanentemente a um único eixo. Dessa forma, num sistema de sensor único, não é possível utilizar a entrada de encoder de posição livre para outro acionamento, um eixo indicador ou um volante. Error correction - Verificar e, se necessário, alterar a configuração. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-0041	Error message O tempo de ciclo IPO excedeu o limiar admissível (%2 µs) Cause of error Erro interno: o tempo de ciclo de interrupção do controlador é grande demais. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
230-0042	Error message A supervisão do sensor está desativada por %2 segundos. Cause of error A supervisão do sensor foi desativada pelo operador por um tempo determinado Error correction Retirar o sensor e/ou removê-lo do espaço de trabalho
230-0043	Error message Erro na determinação do ponto de referência do eixo %2 Cause of error Ocorreu um erro ao determinar a posição de ligação EnDat Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-0044	Error message Erro na simulação de eixo Cause of error Incumbência da unidade do controlador incorreta na simulação. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-0045	Error message Erro em CfgAnalogSync (Key = %2) Cause of error Não foi configurada nenhuma função num elemento. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-0046	Error message Erro em CfgAnalogSync Cause of error Não foi encontrado nenhum elemento da lista livre. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-0048	Error message O eixo (%2) não pode ser deslocado adicionalmente Cause of error Este eixo não pode ser deslocado adicionalmente devido à cinemática ativa. Causas possíveis: - Rotação básica ativada TCPM ativada - Máquina com eixo cônico Error correction - Desativar a rotação básica Desativar a TCPM
230-0049	Error message Timeout na confirmação do trabalho Cause of error O ordenante para comandos CC (comandos UVR) não está acessível. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-004A	Error message Não foi possível enviar a mensagem para o PLC Cause of error Não foi possível enviar uma mensagem de confirmação para o PLC. A queue de entrada do PLC está cheia. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-004D	Error message Incrementos do encoder incorretos, medidos %2, ajustados %3 Cause of error Uma verificação detetou um desvio entre os incrementos definidos e os medidos por rotação do encoder de posição. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir os dados de configuração do encoder de posição - Inspeccionar o encoder de posição utilizado
230-0064	Error message Eixo %2 no canal %3 ainda não está configurado Cause of error Deve mover-se um eixo desconhecido para o sistema Error correction Comprovar o programa NC, dado o caso, configurar os eixos
230-0065	Error message Não se dispõe de uma função específica para rectificação Cause of error As funções de rectificação não foram desbloqueadas Error correction Comprovar o programa NC, dado o caso, configurar os eixos de rectificação
230-0066	Error message Erro interno nas funções de rectificação Cause of error Erro interno nos geradores de rectificação para Movimento pendular e Profundização Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-0067	Error message Instruções de rectificação não permitda neste estado Cause of error Instrução não permitida no estado actual dos geradores de rectificação Error correction - Comprovar a sequência das instruções de rectificação. - Dado o caso, informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-006C	Error message No %2 a ponteira desviou-se fora do processo de apalpação Cause of error O apalpador activou-se apesar de que não se iniciou o processo de medição. Error correction Comprovar o programa NC ou o espaço de trabalho
230-006D	Error message No %2 não se dispõe do polinómio do eixo durante o movimento Cause of error Problema de Timing na coordenação entre o interpolador e LookAhead Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-006E	Error message %2 Parâmetro CfgLiftOff off Cause of error No parâmetro NcChannel/????/CfgLiftOff/on está desconectado a elevação com paragem de emergência. Não obstante deveria estar activada no programa NC. "????" define o nome actual do canal. Error correction Comprovar o programa NC ou activar CfgLiftOff
230-006F	Error message %2 Distância CfgLiftOff != Parâmetro Cause of error A altura de elevação com paragem de emergência programada no programa NC é maior que a introduzida no parâmetro NcChannel/????/CfgLiftOff/distance. "????" define o nome actual do canal. Error correction Modificar Liftoff Distance no programa NC
230-0070	Error message Devem ser interpolados demasiados eixos Cause of error Sobrepassou-se o número máximo permitido de eixos a deslocar simultaneamente. (Na versã Export estão permitidos um máximo de 4 eixos) Error correction Comprovar o programa NC

Número de erro	Descrição
230-0071	Error message O fuso ainda não foi referenciado Cause of error Deve-se posicionar um cabeçal não referenciado. Error correction - Comprovar o programa NC - Referenciar o cabeçal
230-0072	Error message Demasiados labels no canal %2 durante a sincronização do canal Cause of error Demasiadas etiquetas atribuídas na sincronização do canal Error correction - Comprovar o programa NC
230-0073	Error message Erro na sincronização em coordenadas no canal %2 Cause of error Um canal, ao que se deve esperar com uma sincronização de coordenadas, já sobrepasou a seguinte marca de sincronização, quer dizer, a sincronização é incorrecta. Error correction - Comprovar o programa NC
230-0074	Error message Rosca com cabeçal incorrecto Cause of error Deve-se cortar/furar uma rosca com um cabeçal que por momento não pertence a este canal. Error correction - Comprovar o programa NC
230-0075	Error message Esta função só é permitida para eixos módulo (eixo %2) Cause of error Pretende-se trazer para os limites de módulo um eixo que não está definido como eixo módulo na configuração da máquina. Apenas um eixo módulo pode ser trazido para os limites de módulo. Error correction - Verificar o programa NC - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina CfgAxis/isModulo

Número de erro	Descrição
230-0076	Error message Não se permite movimentos do eixo no canal %2 Cause of error O programa NC não foi iniciado através da tecla NC-Start, pelo que não são permitidos movimentos de eixo. Ou num ciclo deverão mover-se um ou mais eixos que não foram referenciados. Error correction - Verificar o programa NC - Fazer passar os eixos sobre as marcas de referência
230-0077	Error message Salto não permitido nos perfis de caminho de um eixo Cause of error A posição real de um eixo não concorda com os valores nominais calculados desde a geometria. Error correction - Informar o serviço pós-venda.
230-0078	Error message Não é possível a sincronização do cabeçal! Cause of error A longitude de arranque programada para a sincronização conectada do cabeçal não é suficiente. Error correction - Aumentar a longitude de arranque ou reduzir a velocidade do cabeçal.
230-0079	Error message Cabeçote sem sincronizar no começo/final da roscagem! Cause of error A longitude de arranque/longitude de sobrepassagem programada para a sincronização con. ou desc. do cabeçal não é suficiente. Com isso não se corresponde a rosca ao início/final com o passo programado! Error correction - Aumentar a longitude de arranque/longitude de sobrepassagem reduzir a velocidade do cabeçal.

Número de erro	Descrição
230-007A	Error message No canal 2 um ou mais canais não alcançam a janela de regulação Cause of error No início do programa e na paragem de precisão, todos os eixos devem estar na janela de regulação. Esta condição não é preenchida por um ou mais eixos deste canal. Error correction Verifique o dado de configuração CfgControllerTol/posTolerance und CfgControllerTol/timePosOK. Adapte os dados de configuração às condicionantes da máquina.
230-007B	Error message Um ou mais eixos no canal %2 ainda estão tomados pelo PLC Cause of error Em PARAGEM NC, o PLC deve interromper todos os posicionamentos PLC dos eixos deste canal. Dispõe, no máximo, de 10 seg. para isso. Este tempo foi excedido. Error correction Verificar o programa PLC
230-007C	Error message IPO internal Breakpoint reached Cause of error Error correction
230-007D	Error message Corte de rosca cancelado com paragem NC Cause of error No canal %2 foi accionada a Paragem NC durante um corte de rosca Error correction Reiniciar o programa NC
230-007E	Error message Eixo %2 no canal %3 sem referência Cause of error Um eixo da cinemática activa não está referenciado. Error correction Referenciar o eixo e reiniciar o programa NC.

Número de erro	Descrição
230-007F	Error message Retracção da rosca terminada Cause of error A retracção da rosca terminou. Error correction O programa NC não pode continuar; dando-se o caso, reinicie o programa.
230-0080	Error message Eixos auxiliares estão num canal NC não permitido Cause of error Devem ser aceites eixos auxiliares livres (p.ex., de um UMC 11x) na cinemática de um canal NC. Isso não é permitido. Error correction Verificar e eventualmente corrigir a configuração da máquina
230-0081	Error message Determin. ângulo de campo em curso Cause of error Error correction
230-0082	Error message Não é possível desligar o apalpador Cause of error O comando tentou desligar o apalpador, mas este não reage dentro do tempo determinado. Error correction - Verificar a via de sinal. - Verificar e, se necessário, limpar a unidade emissora/recetora.
230-0083	Error message "MoveAfterRef" não é possível na zona de protecção ativa Cause of error - Foi definida uma zona de protecção para um eixo de módulo. - Não é possível um movimento configurado após a deslocação de referência. Error correction - Controlar a posição do eixo - Apagar o movimento após a deslocação de referência na configuração - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0084	Error message Cálculo de cabeça dupla não permitido no software exportação (%2) Cause of error - A função de cálculo de cabeça dupla exige uma autorização de exportação. - O parâmetro MP_posEncoderTwoHead não pode ser definido no software de exportação. Error correction - Verificar e corrigir a configuração. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-00C7	Error message Sem acoplamento possível para eixos não ativos (eixo %2) Cause of error Deve-se fechar um acoplamento para um eixo desativado. Isso não é possível. Error correction - Verificar o programa PLC ou a configuração. - Informar o serviço de assistência técnica
230-00C8	Error message Não há nenhuma configuração disponível para o eixo %2 Cause of error Não existe nenhuma configuração para o acoplamento de eixos desejado Error correction Deve introduzir-se em CfgAxisCoupling o acoplamento desejado (acoplamento de posição ou binário) para o respectivo eixo Slave.
230-00C9	Error message O eixo %2 já é um eixo Master Cause of error O eixo Slave já é um eixo Master para o acoplamento de eixos desejado. Error correction Os acoplamentos só podem ser atribuídos a eixos que não sejam já eixos Master ou Slave de um acoplamento.
230-00CA	Error message O eixo %2 já é um eixo Slave Cause of error O eixo Slave já é um eixo Slave para o acoplamento de eixos desejado. Error correction Os acoplamentos só podem ser atribuídos a eixos que não sejam já eixos Master ou Slave de um acoplamento.

Número de erro	Descrição
230-00CB	Error message Nenhum acoplamento activo (eixo %2) Cause of error Deve abrir-se um acoplamento de eixos que não está activo. Error correction Só podem abrir-se acoplamentos activos.
230-00CC	Error message Acoplamento dos eixos Modulo / não Modulo não permitido (eixo %2) Cause of error Devem acoplar-se eixos que estão configurados diferentemente. Error correction Nos acoplamentos de eixos, ou os dois eixos (Master e Slave) são eixos Modulo ou nenhum o é.
230-00CD	Error message Abrir acoplamento de eixo só permitido para eixo Slave (eixo %2) Cause of error Deve abrir-se um acoplamento de eixo. O comando para abrir deve ser enviado ao eixo Slave. Error correction Verificar o programa PLC ou NC
230-00CE	Error message Diferença de posição máxima ultrapassada (eixo %2) Cause of error A diferença de posição configurada no parâmetro CfgAxis-Coupling/maxPosDiff foi excedida. Error correction Verificar a mecânica ou os parâmetros.
230-00CF	Error message Diferença de posição máxima ultrapassada (eixo %2) Cause of error A diferença de posição configurada no parâmetro CfgAxis-Coupling/ultimatePosDiff foi excedida. Este erro não pode ser apagado, porque a mecânica está avariada. Error correction Verificar a mecânica ou os parâmetros.

Número de erro	Descrição
230-00D0	Error message Slave não alcança a posição de acoplamento. (eixo %2) Cause of error Durante o processo de acoplamento, o eixo Slave passou o seu próprio interruptor de fim de curso SW. Error correction Verificar a posição dos eixos (Master e Slave) ou os parâmetros.
230-00D1	Error message Opção de eixos Gantry não activada Cause of error Foi configurado e activado um eixo Gantry (eixos sincronizados com acoplamento de posição), mas a opção de software necessária não foi activada. Error correction - Controlar o objecto de parâmetro CfgAxisCoupling - Activar a opção de software
230-00D2	Error message Factor de acoplamento diferente de +1 ou -1 não é permitido Cause of error Nos eixos de módulo são permitidos apenas factores de acoplamento de +1 e -1 num acoplamento gantry. Error correction Controlar o objecto de parâmetro CfgAxisCoupling e programa PLC
230-00D3	Error message Opção de movimento sincronizado de mandris não ativada Cause of error Foi dada ordem para um movimento sincronizado de mandris, mas a opção de software necessária não está ativada Error correction Ativar a opção de software
230-00D4	Error message Com o movimento sincronizado ativo, um mandril não pode tornar-se um eixo Cause of error Durante o movimento sincronizado ativo, dever-se-á inserir um mandril como eixo interpolante. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa NC ou PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-00D5	Error message O eixo da cinemática não é possível como eixo slave. (Eixo %2) Cause of error Um eixo que se encontre numa cinemática não pode ser usado como eixo slave numa disposição de portal. Error correction - Verificar a configuração do eixo. - Verificar a configuração da cinemática. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-00FA	Error message Fim-de-curso %2 + Cause of error A trajectória da ferramenta calculada excede os limites de deslocamento positivo da máquina. Error correction - Comprovar as coordenadas programadas, dado o caso, modificar o programa. - Comprovar o ponto de referência, se for preciso, estabelecê-lo de novo.
230-00FB	Error message Fim-de-curso %2 - Cause of error A trajectória da ferramenta calculada excede os limites de deslocamento negativo da máquina. Error correction - Comprovar as coordenadas programadas, dado o caso, modificar o programa. - Comprovar o ponto de referência, se for preciso, estabelecê-lo de novo.
230-00FC	Error message Fim-de-curso %1 - Cause of error A trajectória da ferramenta calculada excede os limites de deslocamento negativo da máquina. Error correction - Comprovar as coordenadas programadas, dado o caso, modificar o programa. - Comprovar o ponto de referência, se for preciso, estabelecê-lo de novo.

Número de erro	Descrição
230-00FD	Error message Fim-de-curso %1 + Cause of error A trajectória da ferramenta calculada excede os limites de deslocamento positivo da máquina. Error correction - Comprovar as coordenadas programadas, dado o caso, modificar o programa. - Comprovar o ponto de referência, se for preciso, estabelecê-lo de novo.
230-00FE	Error message Fim de curso SW positivo menor que fim de curso SW negativo (%1) Cause of error O valor do interruptor limite de software positivo é menor que o valor do interruptor limite de software negativo. Error correction Verificação do parâmetro Axes/ParameterSets/????/CfgPositionLimits/... "???" designa o nome do bloco de parâmetros atual
230-00FF	Error message A variável de PLC %1 alcançou o valor máximo de %2 mm Cause of error A variável em causa entra no cálculo da compensação cinemática e excedeu o valor máximo admissível. A variável é fixada no valor máximo. O aviso é apagado assim que a variável seja 0,1 mm menor que o valor máximo. Error correction - Verificar o cálculo do valor da variável - Informar o fabricante da máquina
230-0100	Error message O eixo %1 alcançou a compensação de erros de eixo máxima de %2 mm Cause of error A compensação de erros de eixo calculada excedeu o valor máximo permitido para os eixos correspondentes. A compensação é fixada no valor máximo. O aviso é apagado assim que a compensação de eixo seja 0,1 mm menor que o valor máximo. Error correction - Verificar os parâmetros das compensações de erros de eixo - Verificar os valores nas tabelas de compensação de erros de eixo

Número de erro	Descrição
230-0104	Error message O limite de carga 1 foi excedido em %2 por %3 Cause of error O limiar de aviso da potência foi excedido na supervisão de carga. Error correction - Diminuir o avanço da maquinagem - Se necessário, determinar novamente os limites de potência mediante a inserção de referências
230-0105	Error message O limite de carga 2 foi excedido em %2 por %3 Cause of error O limiar para cancelamento de um programa foi excedido na supervisão de carga (potência). Error correction - Diminuir o avanço da maquinagem - Se necessário, determinar novamente os limites de potência mediante a inserção de referências
230-0106	Error message O limite de carga total foi excedido em %2 por %3 Cause of error O limiar de aviso para a carga total foi excedido na supervisão de carga. Error correction - Diminuir o avanço da maquinagem - Se necessário, determinar novamente os limites de potência mediante a inserção de referências
230-0109	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error A função de acoplamento em tempo real (RTC) deve ser aberta, embora nenhuma função de acoplamento esteja ativa. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa NC - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
230-010A	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error A função de acoplamento em tempo real (RTC) deve ser fechada, embora uma função de acoplamento já esteja ativa. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa NC - Informar o fabricante da máquina
230-010B	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error Não foi indicado nenhum comando para fechar ou abrir o acoplamento na função de acoplamento em tempo real. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa NC - Informar o fabricante da máquina
230-010C	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error O programa PLC tentou abrir uma função de acoplamento ativada pelo NC ou o NC tentou abrir uma função de acoplamento ativada pelo PLC. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa NC - Informar o fabricante da máquina
230-010D	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error Ocorreu um erro ao compilar a função (ver a softkey INFO INTERNA). Error correction - Verificar a função de acoplamento em tempo real (RTC) a ativar - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-010E	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error Na configuração não foi indicada nenhuma função para o fecho de uma função de acoplamento em tempo real (RTC). Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar a função em CfgRtCoupling/function - Informar o fabricante da máquina
230-010F	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error A função de acoplamento em tempo real (RTC) ativa causou um erro de tempo de execução. (por exemplo, sqrt(-1)) Error correction - Verificar a função ativada na configuração da máquina (CfgRtCoupling/function) - Informar o fabricante da máquina
230-0110	Error message Opção para funções de acoplamento não ativada Cause of error Foi dada ordem de acoplamento, mas a opção de software necessária não está ativada. Error correction - Ativar a opção #135 (Synchronizing Functions)
230-0111	Error message Erro na função de acoplamento em tempo real (RTC) do eixo %2 Cause of error Foi indicada uma função demasiado longa para o fecho de uma função de acoplamento em tempo real (RTC). Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar a função em CfgRtCoupling/function - Verificar o programa PLC, caso o PLC tenha predefinido a fórmula - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
230-0112	Error message Acoplamento RTC programado com DCM ativa. Desativar DCM? Cause of error Iniciou uma função de acoplamento em tempo real (RTC) com a supervisão de colisão DCM ativa. Atenção: a DCM tem de ser desativada! Error correction Premir NC-Start, para confirmar a desativação de DCM e continuar a executar o programa.
230-0113	Error message Acoplamento RTC programado com DCM ativa Cause of error Iniciou uma função de acoplamento em tempo real (RTC) com a supervisão de colisão DCM ativa. A execução do programa NC foi interrompida. Error correction Ajustar o programa NC: Desativar DMC quando a função de acoplamento em tempo real RTC for ligada por ciclo.
230-0115	Error message Fórmula incorreta Cause of error Fórmula incorreta na entidade RTCanalog Error correction - Verificar e, se necessário, alterar a configuração - Informar o serviço de assistência técnica
230-0116	Error message Supervisão de interruptor limite avançada %2 + Cause of error Um movimento de compensação passa por cima do interruptor limite positivo avançado Error correction - Verificar as compensações - Informar o serviço de assistência técnica
230-0117	Error message Supervisão de interruptor limite avançada %2 - Cause of error Um movimento de compensação passa por cima do interruptor limite negativo avançado Error correction - Verificar as compensações - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-011A	Error message Erro de tempo de execução no cálculo da fórmula de offset-ForM19 Cause of error A fórmula ativa para offsetForM19 causou um erro de tempo de execução, p. ex., sqrt(-1). Error correction - Verificar a função ativada na configuração da máquina (CfgSpindle/offsetForM19)
230-011B	Error message Fórmula em offsetForM19 inválida Cause of error Introduziu uma fórmula no parâmetro de máquina offset-ForM19 que contém caracteres inválidos. Error correction Verificar e corrigir o valor de introdução no parâmetro offset-ForM19.
230-015E	Error message Erro na inicialização do apalpador Cause of error Apalpador 3D: a captura da posição actual foi rejeitada pela CC com uma mensagem de erro. Error correction - Informar o serviço pós-venda.
230-0190	Error message Erro de seguimento excessivo %2 Cause of error A distância de arrasto de um eixo movido é maior do que o valor definido no dado de configuração Axes/ParameterSets/???/CfgPosControl/servoLagMin1 / servoLagMax1. "???" designa o nome do bloco de parâmetros em causa. Error correction - Reduzir avanço de maquinagem, aumentar as rotações. - Eliminar possíveis causas de trepidação. - Em caso de reincidência: informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-0192	Error message Erro de seguimento excessivo %2 Cause of error A distância de arrasto de um eixo movido é maior do que o valor definido no dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgPosControl/servoLagMin2 / servoLagMax2. "???" designa o nome do bloco de parâmetros em causa. Error correction - Reduzir avanço de maquinaria, aumentar as rotações. - Eliminar possíveis causas de trepidação. - Em caso de reincidência: informar o serviço de assistência técnica.
230-0193	Error message Sist. med. posic. %2: amplitude demas. pequena Cause of error - A amplitude do sinal do sistema de medida de posição é demasiado pequena ou o sinal para a contaminação está activa. Error correction Comprovar a amplitude do sinal do sistema de medida de posição.
230-0194	Error message Sist. med. posic, %2: frequência excessiva Cause of error Na entrada de um sistema de medida de posição sobrepasou-se a máxima frequência de entrada. Error correction Comprovar a frequência de entrada do sinal do sistema de medida de posição.
230-0195	Error message Erro na distância do impulso zero no sistema de medida %2 Cause of error Sistema de medida defeituoso Error correction Trocar sistema de medida
230-0196	Error message Sist. de medida de posição %2 defeituoso Cause of error Ha uma contradicao ao comparar a cota absoluta e a incremental. Error correction Informar o servico pos-venda.

Número de erro	Descrição
230-0197	Error message Erro na distância do impulso zero no sistema de medida %2 Cause of error Contradição na comparação da posição absoluta e incremental. Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-0198	Error message Rotacoes nominais excessivas %2 Cause of error Foi calculado um valor de rotações nominal demasiado alto. Eixos analógicos: Valor nominal máximo +-10 V Ferramentas analógicas: Valor nominal máximo +-10 V Eixos e ferramentas digitais: Valor nominal máximo = rotações máximas do motor - A máquina já não alcança as rampas de aceleração e travagem definidas - Erro de hardware no circuito de regulação Error correction - Em eixos analógicos: Verificar o servocomando - Informar o serviço de assistência técnica.
230-0199	Error message Supervisao movimento %2 Cause of error Supervisão do movimento: velocidade nominal=0, velocidade real=0, magnitude de ajuste>0 ==> Eixo bloqueado mec. ou ext. de forma desigual a comparação de posições da transmissão do motor. Encoder de posição Error correction Parameter Axes/ParameterSets/????/CfgEncoderMonitor/movementThreshold. "???" designa o nome actual da frase de parâmetro - Informar o serviço pós-venda.
230-019A	Error message Supervisao parado %2 Cause of error O desvio de posição em pausa é maior do que o valor definido pelo parâmetro da máquina Axes/ParameterSets/????/CfgControllerAuxil/checkPosStand no dado de configuração. "???" designa o nome actual da frase de configuração Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-019B	Error message %2 não alcança a janela de regulação Cause of error O dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/posTolerance foi definido demasiado baixo. "???" designa o nome do conjunto de parâmetros actual Error correction Aumentar o valor
230-019C	Error message Distância de tracção do eixo desconectado (%2) demasiado grande Cause of error Moveu-se o eixo desconectado Error correction Ao desconectar um eixo este deve bloquear-se. Ou desconectar o parâmetro Axes/ParameterSets/????/CfgControllerAuxil/driveOffLagMonitor Atenção a não desconectar eixos suspensos. "???" define o nome actual da frase de parâmetro
230-019D	Error message Apalpador nao disponivel Cause of error - O apalpador não está conectado. - As baterias do apalpador estão vazias. - Sem união entre o apalpador infra-vermelho e a unidade de recepção. Error correction - Conectar o apalpador. - Trocar as baterias. - Limpar a unidade de recepção. Para poder trocar o apalpador defeituoso: 1. Pulsar no modo de funcionamento "Manual" a Softkey "Supervisão do apalpador off". 2. apagar avisos de erro do TNC 3. Executar ToolCall noutra ferramenta. Atenção: Até à execução do seguinte ToolCall ou processo de medição não estará activa a supervisão do apalpador, quer dizer, uma colisão com o apalpador não será reconhecida pelo NC!
230-019E	Error message Trocar pilhas apalpador Cause of error A bateria do apalpador esta vazia. Error correction Trocar Bateria.

Número de erro	Descrição
230-019F	Error message Índice CC para %1 demasiado grande Cause of error No equipamento de hardware deste controlo estão contidos menos processadores do regulador de velocidade que os definidos para este eixo Error correction Comprovar os parâmetros na entidade Axes/ParameterSets/???/CfgAxisHardware "???" define o nome actual da frase de parâmetro
230-01A0	Error message Índice do eixo em CC demasiado grande Cause of error Determinado o índice do eixo na CC através do parâmetro selEncoderIn. Não obstante, a CC tem menos eixos que os configurados. Error correction Repartir os eixos em várias CCs
230-01A1	Error message Não se dispõe de entrada para sistema de medida de posição (%1) Cause of error A entrada do encoder de posição do eixo indicado está configurada incorretamente. Error correction Verificar a configuração do eixo: - CfgAxisHardware/posEncoderInput
230-01A2	Error message Sistema de medida Endat (%2) aviso de erro Cause of error O sistema de medição EnDat conectado ou o cabo do mesmo é defeituoso Error correction Comprovar o sistema de medição EnDat e o cabo do sistema de medição
230-01A3	Error message A posição actual absoluta do eixo (%2) não foi confirmada Cause of error Não se deve aceitar a posição actual EnDat (introdução de usuário) Error correction Comprovar o sistema de medição EnDat e o cabo do sistema de medição evtl. trocar o sistema de medição

Número de erro	Descrição
230-01A4	Error message Sistema de medida Endat (%2) aviso de resolução divergente Cause of error A resolução do aparelho de medição declarada pelo aparelho de medição EnDat conectado não coincide com a resolução estabelecida nos dados de configuração Error correction Verificar os dados de configuração do aparelho de medição
230-01A5	Error message Sistema de medida Endat (%2) aviso de posição incorrecta Cause of error O sistema de medição EnDat conectado ou o cabo do mesmo esta defeituoso Error correction Comprovar o sistema de medição EnDat e o cabo do sistema de medição
230-01A6	Error message %2 não alcança a velocidade Cause of error O dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/speedTolerance foi definido demasiado baixo. "???" designa o nome actual da frase de configuração. Error correction Aumentar o valor
230-01AB	Error message O accionamento a mover (%2) não está conectado Cause of error Um accionamento não conectado deve ser movido desde um programa NC ou mediante o posicionamento de PLC. Error correction Comprovar programa de PLC
230-01AC	Error message O accionamento a mover (%2) não está na regulação da posição Cause of error Geram-se valores nominais de posição desde um programa NC ou mediante o posicionamento de PLC para um accionamento que não está no controlo de posição Error correction Comprovar programa de PLC

Número de erro	Descrição
230-01AD	Error message Desvio em posição do eixo %2 demasiado grande Cause of error A posição de conexão deste eixo desvia-se mais do que permitido (CfgReferencing/endatDiff) desde o último memorizado- Error correction Comprovar a posição actual, dado o caso, aumentar o parâmetro
230-01AE	Error message Descrição hardware para eixo %2 modificado. Posición event. no válida. Cause of error A descrição do hardware dos parâmetros deste eixo foi modificada. As posições guardadas não são correctas. Error correction Comprovar a posição actual
230-01AF	Error message Configuração do sistema de medida do eixo %1 incorrecto Cause of error Configuração do sistema de medida do eixo incorrecta. Error correction A configuração do sistema de medida não é a adequada para o hardware instalado. Ter em conta o manual técnico
230-01B0	Error message Erro no posicionamento do cabeçote (%2) Cause of error Um posicionamento de ferramenta não pôde ser terminado correctamente. Error correction O dado de configuração Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->m19MaxFeed foi definido demasiado baixo. "????" designa o nome actual da frase de configuração.
230-01B1	Error message O software MC não concorda com o software CC Cause of error Combinação incorrecta de software de MC e software de CC. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-01B2	Error message Não é possível a configuração eixos digitais sem CC Cause of error Sem a CC só se podem configurar eixos analógicos. Error correction Informar ao serviço pós-venda, ou modificar a configuração.
230-01B3	Error message Conteúdos de S-RAM do eixo %2 inválidos. Cause of error Os valores de posição do eixo memorizados em S-RAM não são válidos. Error correction Verificar posição actual
230-01B4	Error message Sobrepasar área de deslocamento máxima do eixo Endat. Cause of error O eixo deve ser ajustado de novo, Error correction Determinar de novo o parâmetro CfgReferencing/refPosition
230-01B5	Error message Sobrepassou-se a área de deslocamento do eixo Endat quando estava desconectado. Cause of error Comprovar a posição dos eixos. Error correction Eventualmente, determinar de novo o parâmetro CfgReferencing/refPosition
230-01B6	Error message %2 não alcança a janela de sincronização Cause of error O dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/syncTolerance foi definido demasiado baixo. "???" designa o nome actual da frase de configuração. Error correction Aumentar o valor

Número de erro	Descrição
230-01B7	Error message Não está permitida a comutação de um sistema de medida de um eixo(%2) na regulação da posição. Cause of error Antes de que o sistema de medida de posição possa ser comutado, deve desconectar-se o accionamento do PLC. Error correction Comprovar o programa NC, comprovar o programa PLC
230-01B8	Error message Não se pode configurar dois sist. de medida EnDat para um eixo (%2). Cause of error Se configurou para um eixo um sistema de medida EnDat, este deve estar introduzido na frase de parâmetros índice 0. Não se autoriza mais de um sistema de medida EnDat por eixo. Error correction - Modificar a configuração (sequência de frase de parâmetros). - Modificar a configuração de hardware (sistemas de medida)
230-01B9	Error message Entrada X%2 para eixo %3 já está assignada a outro eixo. Cause of error O parâmetro CfgAxes/ParameterSets/????/posEncoderInput refere-se a uma entrada, que já está ocupada por outro eixo. Error correction - Controlar as entradas de sistemas de medida - Se um eixo não tem sistema de medida de posição, introduzir o valor "no".
230-01BA	Error message Entrada X%2 para eixo %3 já está assignada a outro eixo. Cause of error O parâmetro CfgAxes/ParameterSets/????/speedEncoderInput refere-se a uma entrada, que já está ocupada por outro eixo. Error correction - Controlar as entradas de sistemas de medida - Se um eixo não tem sistema de medida de velocidade, introduzir o valor "no".

Número de erro	Descrição
230-01BB	Error message Entrada X%2 para eixo %3 já está assignada a outro eixo. Cause of error O parâmetro CfgAxes/ParameterSets/????/pwmSignalOutput refere-se a uma saída, que já está ocupada por outro eixo. Error correction - Controlar o cabo. - Se um eixo não tem nenhuma saída PWM, introduzir o valor "no".
230-01BC	Error message Erro durante o control de um módulo SPI Cause of error Durante a transmissão dos dados do encoder desde ou até um módulo SPI (módulo %2) ocorreu um erro. Error correction - Controlar a cablagem. - Informar o serviço pós-venda
230-01BD	Error message Cabeçote (%2) não tem sistema de medida de posição Cause of error Uma função seleccionada (posicionamento do cabeçal, sincornização, roscagem, etc.) requer um encoder de posição do cabeçal referido. No entanto não há nenhum encoder de posição configurado Error correction Comprovar o programa NC

Número de erro	Descrição
230-01BE	Error message Para eixo (%2) não concordam AxisMode e AxisHwen Cause of error Está configurada uma combinação não permitida de Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisMode e Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw. As combinações permitidas são: - AxisMode = NotActive => axisHw = tudo permitido - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC - AxisMode = Virtual => axisHw = None Error correction Verificar a configuração

Número de erro	Descrição
230-01BF	Error message Tipo de encoder para eixo (%2) não permitido Cause of error Configurou-se uma combinação não permitida de Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw y Axes/ParameterSets/CfgAxisHardware/posEncoderType As combinações permitidas são: axisHw = InOutCC CC422 - Encoder do motor e todos os encoders de posição conectados na MC CC424 - Encoder do motor e todos os encoders de posição conectados na CC CC520 - Encoder do motor e todos os encoders de posição conectados na CC axisHw = AnalogMC Todos os encoders de posição conectados na MC axisHw = AnalogCC Todos os encoders de posição conectados na CC axisHw = DisplayMC Todos os encoders de posição conectados na MC axisHw = DisplayCC Todos os encoders de posição conectados na CC axisHw = ManualMC Todos os encoders de posição conectados na MC axisHw = ManualCC Todos os encoders de posição conectados na CC axisHw = ProfiNet O encoder do motor e todos os encoders de posição conectados à ProfiNet Error correction Comprovar a configuração
230-01C0	Error message Saída analógica do eixo %2 duplamente ocupada Cause of error Vários eixos tentam escrever numa saída analógica simultaneamente. Error correction Verificar o programa PLC. Quando vários eixos utilizam a mesma saída analógica, só pode estar ligado um de cada vez.
230-01C1	Error message Tipo de apalpador desconhecido Cause of error Foi seleccionado um tipo de apalpador desconhecido da tabela do apalpador. Error correction Verificar a tabela do apalpador.

Número de erro	Descrição
230-01C2	Error message O mandril (%2) não está referenciado Cause of error Foi dada ordem para um movimento sincronizado dos mandris, mas nem todos os mandris estão referenciados. O movimento sincronizado dos mandris só pode ser ativado se todos os mandris envolvidos tiverem sido previamente referenciados. Error correction - Referenciar os mandris - Verificar o programa NC ou PLC
230-01C3	Error message PARAGEM EMERGÊNCIA avariada (%2) Cause of error O circuito interno ou externo de PARAGEM DE EMERGÊNCIA está defeituoso. - Tempos de resposta demasiado longos dos relés implicados na cadeia entre "Saída do comando operacional" e "Validação de comando operacional" durante a rotina de PARAGEM DE EMERGÊNCIA ou de ligação - Arame partido, maus contactos Error correction Controlar o circuito de PARAGEM DE EMERGÊNCIA - Verificar / substituir os relés implicados no armário de distribuição - Verificar / restaurar contactos / cablagem - Informar o serviço de assistência técnica
230-01C4	Error message Falta tensao aos relees Cause of error Mensagem de erro após corte de energia eléctrica. Error correction - Ligar a tensão de comando separadamente - Verificar a cablagem no armário de distribuição - Verificar o botão "Tensão de Comando LIGADA"
230-01C5	Error message Depois de descarregar o software, a CC não responde Cause of error Uma CC disponível não responde antes descarregar o software do regulador. Error correction CC defeituosa. Trocar o hardware

Número de erro	Descrição
230-01C6	Error message A opção para circuito de regulação veloc.dupla não está activada Cause of error Foi configurado um circuito de regulação de velocidade dupla mas a opção não foi activada. Foi activado o desempenho de controlo simples (velocidade simples) para o circuito de regulação. Error correction Controlar o parâmetro CfgAxisHardware/ctrlPerformance
230-01C7	Error message A comunicação entre MC e CC está errada Cause of error Ocorreu um erro na comunicação HSCI entre o módulo de computação MC e o módulo de computação CC. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-01C8	Error message Timeout no processamento do comando do CC Cause of error Uma CC foi tomada com comandos, mas não os confirmou. Error correction - Ter em atenção as outras mensagens - Eliminar o erro de configuração - Caso este erro ocorra sem erro de configuração: Unidade do controlador CC avariada, em determinadas circunstâncias. Substituir o hardware
230-01C9	Error message Opção de regulação de binários master-slave não activada Cause of error Configurou e activou uma regulação de binários master-slave, mas a opção de software necessária não foi activada. Error correction - Controlar o parâmetro CfgAxisCoupling - Activar a opção de software
230-01CA	Error message Desligamento após paragem do NC devido a erro %2 Cause of error A máquina foi desligada após uma paragem de NC. Motivo: erro CC Error correction Consulte as informações para eliminar o erro CC visualizado.

Número de erro	Descrição
230-01CB	Error message Saída do eixo %2 duplamente ocupada Cause of error Vários eixos tentam escrever numa saída simultaneamente. Error correction - Verificar o programa PLC Quando vários eixos utilizam a mesma saída, só pode estar ligado um de cada vez.
230-01CC	Error message Entrada do eixo %2 duplamente ocupada Cause of error Vários eixos tentam ler numa entrada simultaneamente. Error correction - Verificar o programa PLC Quando vários eixos utilizam a mesma entrada, só pode estar ligado um de cada vez.
230-01CD	Error message Atribuição incorrecta do pino do eixo %2 Cause of error Com um CC 424 ou CC 61xx, existe uma correspondência fixa entre a entrada dos aparelhos de medição de rotações e a saída PWM. Os parâmetros speedEncoderInput e pwmSignalOutput contêm uma correspondência de pino não permitida. Correspondências de pino permitidas: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60 Error correction Verificar e, eventualmente, modificar a configuração dos eixos.
230-01CE	Error message Parâmetros da máquina alterados mediante TNCOPT Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
230-01CF	Error message Desligamento após paragem do NC devido a erro %2 Cause of error A máquina foi desligada após uma paragem NC. Motivo: erro de PLC Error correction Consulte as informações adicionais para a eliminação ao mostrar-se o erro de PLC.
230-01F4	Error message PLC: time out Cause of error Erro de tempo de execucao PLC : - O processo ciclico em decurso da parte do programa dura demasiado. A estrutura de subprogramas deve ser revista, eventualmente devem ser inicializadas como um job SUBMIT partes do programa de calculo muito intensivo. - O tempo de calculo visualizado aumenta-se abaixo das circunstancias mediante a transmissao de dados e o modo de funcionamento com volante e iniciar de vez a transmissao de dados com o maximo Baudrate, com a continuacao comprovar "MAXIMO TEMPO DE CALCULO" em PLC. Nao devem aparecer valores maiores a 150% (reserva de seguranca para condicoes de funcionamento inadequadas). Error correction Modificar o programa de PLC.
230-01F5	Error message Arranque dum ciclo de apalpação com o apalpador já inclinado Cause of error Tentou-se iniciar um ciclo de apalpação, apesar de que o vástago estar desviado. Error correction Aumentar o caminho de retorno
230-01F6	Error message LookAhead: time out Cause of error Erro de tempo de execução LookAhead Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-01F7	Error message As entradas rápidas foram incorrectamente configuradas Cause of error Só podem ser utilizadas as entradas I0 a I31 e I128 a I152. Error correction Verificar a configuração
230-0226	Error message Cliente com este ThreadId já está carregado no CfgServer. Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-0227	Error message O servidor de configuração não está preparado Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-0228	Error message Falta a entidade %2 nos parâmetros de máquina Cause of error Falta um parâmetro necessário na configuração Error correction Comprovar a configuração
230-0229	Error message Falta a entidade %2 nos parâmetros de máquina para o eixo %3 Cause of error Falta um parâmetro necessário na configuração Error correction Comprovar a configuração No caso de que este eixo tivera várias frases de parâmetro, não deveria ter nenhum outro completo excepto na frase 0. Ademais, deve introduzir-se no dado de configuração CfgKeySynonym/key a chave ampliada da frase de parâmetro e no dado de configuração CfgKeySynonym/relatedTo a chave correspondente da frase base.

Número de erro	Descrição
230-022A	Error message Não se encontrou a etapa de potência %2 na tabela Cause of error A etapa de potência indicada não está contida na tabela de etapas de potência. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar na tabela os nomes do motor e da etapa de potência
230-022B	Error message Tabela de etapas de potência ilegível Cause of error Não se encontra ou não pode ler-se a tabela de etapas de potência. Error correction - No servidor SQL indicou-se um ficheiro de tabela que contem um nome de ficheiro sintacticamente incorrecto. O nome da tabela deve conter ao menos uma letra na primeira posição. - Exemplo: M123.D Modificar o nome de ficheiro da tabela. - Comprovar o directório da etapa de potência - Comprovar a tabela de etapas de potência
230-022C	Error message Não se encontrou o motor (%2) na tabela de motores Cause of error O motor indicado não consta da tabela do motor. Error correction - Verificar a atribuição do motor aos eixos - Verificar as entradas na tabela do motor, em especial, se a coluna MODE inclui o valor correto - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-022D	Error message Tabela de motores (%2) ilegível Cause of error A tabela do motor indicada não foi encontrada ou não pode ser lida. A sintaxe do nome de ficheiro indicado para a tabela do motor está incorreta. Para que o servidor SQL do comando possa importar o ficheiro, o nome de ficheiro da tabela deve ter na primeira posição, pelo menos, uma letra, por exemplo, MOTOR123.MOT Respeite as outras mensagens apresentadas sobre a causa do erro. Error correction - Corrigir o nome de ficheiro da tabela do motor - Verificar o diretório da tabela do motor - Verificar a tabela do motor - Verificar se a tabela do motor possui todas as colunas necessárias - Informar o serviço de assistência técnica
230-022E	Error message Sem ligação ao servidor SQL Cause of error Não há conexão com o SQL-Server Error correction Informar o serviço pós-venda.
230-022F	Error message Não se encontrou o eixo (%2) na tabela de compensações Cause of error Não foram encontrados na tabela de compensação os dados do eixo indicado. Error correction - Comprovar a tabela de compensação. O eixo indicado deve estar disponível como coluna na tabela de compensação. - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
230-0230	Error message Erro de sintaxe na tabela de compensação (%2) Cause of error Não foi possível ler os dados da tabela de compensação indicada. Error correction - Verificar a tabela de configuração (*.cma). - Verificar a tabela de compensação (*.com). A tabela pode conter até 1024 pontos de apoio (linhas). Na coluna AXISPOS da primeira e da última linhas têm que ser introduzidos o início e o fim da área de correcção relativamente ao ponto zero da máquina. As posições de apoio intermédias são calculadas internamente nos comandos e não é necessário indicá-las. Caso indique valores de posição opcionais na coluna AXISPOS, estes têm que se restringir a valores com distâncias iguais. No caso de valores de correcção, que tenham sido medidos na direcção de processo negativa, introduzir na coluna BACKLASH. Introduzir os valores de correcção, que pertençam aos pontos de apoio, na coluna do eixo correspondente. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-0231	Error message Tabela de compensação (%2) ilegível Cause of error Não se encontra ou não pode ler-se a tabela de motores a tabela de compensação indicada. Error correction - Controlar o directório e o nome da tabela de configuração que estão guardados no editor de configuração mediante a chave 'TABCMA'. - Comprovar o directório da tabela de compensação que está guardado no editor de configuração mediante a chave 'oemTable'. - As tabelas assignadas aos eixos nas tabelas de configuração devem estar disponiveis no directório das tabelas de compensação. - Comprovar a tabela de configuração (*.cma). - Comprovar a tabela de compensação (*.com). - Informar o serviço pós-venda.
230-0232	Error message Nome bloco de parâmetros (%2) para eixo (%3) já está nomeado Cause of error Dois ou mais eixos referem-se à mesma frase de parâmetro Error correction Os nomes das frases de parâmetro devem estar bem definidos para cada eixo

Número de erro	Descrição
230-0233	Error message Demasiados blocos de parâmetros para o eixo %2 Cause of error Requeriram-se mais frases de parâmetro para um eixo do que estão permitidas Error correction Executar menos frases de parâmetro para este eixo
230-0234	Error message Deve-se reiniciar o controlo depois de apagar uma entidade Cause of error Uma entidade de um parâmetro de um eixo foi apagada Error correction Reiniciar o controlo
230-0235	Error message Parou-se o posicionamento do eixo %2 por causa da reconfiguração Cause of error Tentou-se modificar um parâmetro para um eixo em movimento. Error correction Parou-se o eixo
230-0236	Error message Timeout durante a paragem do eixo %2 Cause of error Tentou-se modificar um parâmetro para um eixo em movimento. Error correction Parou-se o eixo
230-0237	Error message Mandrill não configurado como eixo módulo (Eixo %2) Cause of error Foi definido um eixo como mandril que não foi configurado como eixo módulo. Por princípio, um mandril tem de ser configurado como eixo módulo. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro CfgAxis/isModulo.

Número de erro	Descrição
230-0238	Error message Erro fatal na configuração: paragem mecanização cíclica Cause of error Na configuração ocorreu um erro fatal, que torna impossível o funcionamento normal do controlo. Error correction Comprovar a configuração
230-0239	Error message Nome (%2) para eixo (%3) inválido Cause of error Dois ou mais eixos referentes à mesma chave de eixo ou introduziu-se uma chave incorrecta no System/CfgAxes/axisList. Error correction Os nomes devem ser inequívocos e correctos para cada eixo.
230-023A	Error message Configuração do eixo incorrecta para eixo %2 Cause of error Este erro pode ter várias causas: 1. Em CfgAxis/axisMode está configurado NotAllowed 2. Em CfgAxis/axisMode está configurado Active, mas não possui este eixo nenhuma frase de parâmetros 3. Em CfgAxis/axisMode está configurado Virtual, mas em CfgAxis/axisHw algo distinto de None ou DisplayCC Error correction Comprovar a combinação dos parâmetros
230-023B	Error message Erro fatal no interpolador: maquinagem 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 Módulo de alimentação %2 não encontrado na tabela Cause of error O módulo de alimentação indicado não consta da tabela de módulos de alimentação. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Verificar o nome do módulo de alimentação na tabela

Número de erro	Descrição
230-023D	Error message Tabela do módulo de alimentação não legível Cause of error Não foi possível encontrar ou ler a tabela de módulos de alimentação. O nome de ficheiro da tabela de módulos de alimentação não pode ser lido pelo comando. O nome de ficheiro deve conter uma letra, no mínimo, na primeira posição. Error correction - Verificar as indicações do caminho para a tabela de módulos de alimentação em CfgTablePath (Chaves SUPPLY ou SUPPLY_OEM) - Verificar o diretório da tabela de módulos de alimentação - Verificar a tabela de módulos de alimentação - se necessário, corrigir o nome de ficheiro.
230-02BC	Error message Orientação com cabeçote não referenciado Cause of error A orientação do cabeçal deve processar-se com um cabeçal que ainda não esteja referenciado Error correction - Comprovar o programa NC - Referenciar o cabeçal - O parâmetro Axes/ParameterSets/(Spindle)/CfgReferencing/refType deve ajustar-se em "without Switch and on the fly" para que o cabeçal se referencie automaticamente.
230-02BD	Error message Apalpador em contato Cause of error O vastago esta ja desflexionado ao iniciar um processo de palpacao. Error correction - Retirar o apalpador, iniciar de novo o processo de palpacao. - Se o erro persistir rever o apalpador para possiveis avarias. - Dando-se o caso, informar o servico pos-venda.

Número de erro	Descrição
230-02BF	Error message Manivela eletrônica? Cause of error - O volante electrónico não está conectado. - Volante incorrectamente seleccionado no dado de configuração System->CfgHandwheel->wheelType. - A linha de transmissão está avariada ou errada. Error correction - Ligar o volante com o adaptador de cabo. - Verificar o dado de configuração System->CfgHandwheel->wheelType. - Verificar se a linha de transmissão está danificada.
230-02C0	Error message A velocidade programada para o eixo %2 é demasiado baixa Cause of error Foi programada uma velocidade demasiado baixa para este eixo através do posicionamento PLC. Error correction Programar uma velocidade mais alta ou controlar o dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgFeedLimits/minFeed "???" designa o nome actual da frase de configuração.
230-02C1	Error message A velocidade programada para o fuso ("%2") é demasiado baixa Cause of error Foram programadas rotações demasiado baixas para este eixo através do posicionamento PLC. Error correction Programar uma velocidade mais alta ou controlar o dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgFeedLimits/minFeed. "???" designa o nome actual da frase de configuração.
230-02C2	Error message Reentrada no ciclo de roscagem não permitida. Cause of error Tentou reentrar num ciclo de roscagem no plano de máquina inclinado. Error correction Por princípio, no caso de ciclos de roscagem, reentrar apenas na direcção do eixo da ferramenta.

Número de erro	Descrição
230-02EE	Error message A opção para filtro HSC não está activada Cause of error Foi configurado um filtro HSC mas a opção não foi activada. Para este eixo foi agora activado o filtro triangular. Error correction Configurar outro tipo de filtro
230-02EF	Error message Opção de software 151 Load Monitoring não ativada Cause of error Foi programada uma supervisão de carga (G995, G996) no programa NC mas a opção de software necessária 151 Load Monitoring não está ativada. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC - Eventualmente, ativar a opção de software 151 Load Monitoring - Contactar o fabricante da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
230-02F0	Error message Opção para ciclos de regulação digitais não ativada Cause of error Foi configurado um ciclo de regulação digital sem se ativar a opção necessária para isso na SIK do comando. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração - Ativar a opção - Informar o fabricante da máquina
230-0327	Error message Motor Plug & Play (%2) detetado: %3 Cause of error A função "Plug & Play" de deteção automática de componentes de acionamento através da placa de características eletrónica está ativa para este eixo. Foi detetado um motor que não corresponde à configuração atual. Error correction - Confirmar o diálogo "Plug & Play", caso o motor detetado pertença a esta combinação de eixo e bloco de parâmetros - Desativar "Plug & Play", caso o motor não tenha sido detetado corretamente - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
230-0328	Error message Conversor Plug & Play (%2) detetado: %3 Cause of error A função "Plug & Play" de deteção automática de componentes de acionamento através da placa de características eletrónica está ativa para este eixo. Foi detetado um conversor que não corresponde à configuração atual. Error correction - Confirmar o diálogo "Plug & Play", caso o conversor detetado pertença a esta combinação de eixo e bloco de parâmetros - Desativar "Plug & Play", caso o conversor não tenha sido detetado corretamente - Informar o fabricante da máquina
230-0329	Error message Módulo de alimentação Plug & Play (%2) detetado: %3 Cause of error A função "Plug & Play" de deteção automática de componentes de acionamento através da placa de características eletrónica está ativa. Foi detetado um módulo de alimentação que não corresponde à configuração atual. Error correction - Confirmar o diálogo "Plug & Play", caso o módulo de alimentação tenha sido corretamente detetado - Desativar "Plug & Play", caso o módulo de alimentação não tenha sido detetado corretamente e verificar a configuração - Informar o fabricante da máquina
230-032A	Error message Eixo %1 (%2): motor %3 detetado e registado Cause of error O motor designado foi detetado através de Plug-And-Play e registado na configuração do eixo em CfgServoMotor/motName. Error correction
230-032B	Error message Eixo %1 (%2): conversor %3 detetado e registado Cause of error O conversor designado foi detetado através de Plug-And-Play e registado na configuração do eixo em CfgPowerStage/ampName. Error correction

Número de erro	Descrição
230-032C	Error message Eixo %1 (%2): módulo de alimentação %3 detetado e registado Cause of error O módulo de alimentação designado foi detetado através de Plug-And-Play e registado na configuração do eixo em CfgSupplyModule/name. Error correction
230-032D	Error message Eixo %1 (%2): Plug-And-Play para o motor desativado Cause of error Plug-And-Play foi desativado para o motor no eixo designado. Error correction - Verificar a configuração e o motor utilizado - Plug-And-Play pode ser novamente ativado através de CfgServoMotor/pluginAndPlay
230-032E	Error message Eixo %1 (%2): Plug-And-Play para o conversor desativado Cause of error Plug-And-Play foi desativado para o conversor no eixo designado. Error correction - Verificar a configuração e o conversor utilizado - Plug-And-Play pode ser novamente ativado através de CfgPowerStage/pluginAndPlay
230-032F	Error message Eixo %1 (%2): Plug-And-Play para o módulo de alimentação desativado Cause of error Plug-And-Play foi desativado para o módulo de alimentação no eixo designado. Error correction - Verificar a configuração e o módulo de alimentação utilizado - Plug-And-Play pode ser novamente ativado através de CfgSupplyModule/pluginAndPlay
230-0353	Error message Sem registo da secção de supervisão atual Cause of error O programa NC foi modificado de forma incompatível. Error correction Eliminar todos os registos do programa.

Número de erro	Descrição
230-041A	Error message Desvio de posição (eixo %2) demasiado grande Cause of error O desvio de posição entre o sistema de medição de posição e o sistema conta-rotações é demasiado grande. Error correction Verificar o acoplamento entre o sensor de posição e de rotações.
230-041B	Error message O eixo %2 não pode ser ligado Cause of error Este eixo deve ser ligado por PLC, embora tenha sido desligado através de DriveOffGroup. Error correction Verificar o programa PLC.
230-041C	Error message Bit de erro no estado S da transmissão HSCI Cause of error Foram encontrados erros no estado HSCI-S. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-041D	Error message TRC: comando errado; eixo %1 Cause of error O ficheiro de compensação foi gerado para um outro comando, diferente do actualmente utilizado. Não é permitido copiar o ficheiro de compensação de um outro comando. Error correction - Obter novamente os parâmetros de compensação em Optimizar/Torque Ripple Compensation com TNCopt. - Desactivar a compensação: apagar registo no dado de configuração Axes/ParameterSets/[nome de tecla do bloco de parâmetros]/CfgControllerComp/compTorqueRipple. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-041E	Error message TRC: ficheiro de compensação (%1) ilegível Cause of error O ficheiro de compensação indicado não foi encontrado ou não pode ser lido. Error correction - Verificar o directório do ficheiro de compensação guardado no editor de configurações através da palavra passe 'oemTable'. - Verificar o ficheiro de compensação. - Desactivar a compensação: apagar registo no dado de configuração Axes/ParameterSets/[nome de tecla do bloco de parâmetros]/CfgControllerComp/compTorqueRipple. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-041F	Error message Erro no parâmetro posEncoderIncr ou posEncoderDist (Eixo %2) Cause of error Os dois parâmetros de máquina posEncoderIncr e posEncoderDist no objecto de configuração CfgAxisHardware estão incorrectamente configurados. Mesmo que os eixos funcionem exclusivamente com encoders de motor (sem aparelhos de medição de longitude), ambos os parâmetros devem conter valores convenientes. Error correction - Introduza nos parâmetros de máquina CfgAxisHardware/posEncoderIncr e CfgAxisHardware/posEncoderDist valores convenientes do encoder de posição ou motor.

Número de erro	Descrição
230-0420	Error message Nenhum ângulo de campo para accionamento %1 Cause of error O ângulo de campo de um motor com encoder não ajustado não foi determinado. Encoders absolutos com interface EnDat: - O número de série do encoder memorizado não se coaduna com o encoder Encoders incrementais: - O número de série SIK memorizado não se coaduna com o SIK do comando Error correction - Se necessário, determinar o ângulo de campo no modo "Ajuste do regulador de intensidade da corrente" (premir softkey "FIELD ORIENT.") - Verificar e, se necessário, corrigir o registo "Tipo de Sistema de Medição" na tabela do motor - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina motEncType. - Verificar os parâmetros de máquina motPhiRef e motEncSerialNumber. Se necessário, introduzir o valor 0 nos dois parâmetros, para forçar uma nova determinação do ângulo de campo. - Informar o serviço de assistência técnica
230-0421	Error message Watchdog MCU/CCU diferente Cause of error MCU and CCU have different watchdog values. Error correction Inform your service agency.
230-0422	Error message Movimento do eixo durante a alteração do filtro não permitido Cause of error Nenhum eixo pode ser movimentado enquanto o filtro é modificado. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0423	Error message Configuração do eixo %2 incorrecta Cause of error Foram configuradas ligações que não existem neste CC. Error correction Verificar a configuração do eixo: - CfgAxisHardware/posEncoderInput - CfgAxisHardware/speedEncoderInput - CfgAxisHardware/inverterInterface No caso de eixos analógicos através de módulo de expansão CMA-H: - Verificar o funcionamento correto do módulo de expansão
230-0424	Error message DCM: %1 Cause of error A Supervisão de Colisão Dinâmica DCM parou todos os movimentos de eixo, para evitar uma colisão. Error correction
230-0425	Error message Supervisão de desequilíbrio: medição impossível Cause of error A medição do desequilíbrio falhou. Não foi possível acelerar correctamente o mandril. As rotações nominais programadas não foram alcançadas. Error correction - Verificar se o mandril está danificado - Informar o serviço de assistência técnica
230-0426	Error message Supervisão de desequilíbrio (utilizador): desequilíbrio grande demais Cause of error A supervisão do desequilíbrio detectou um valor demasiado alto para o desequilíbrio. Error correction - Executar uma calibração
230-0427	Error message Supervisão de desequilíbrio (utilizador): soma do desequilíbrio grande demais Cause of error A supervisão do desequilíbrio detectou uma soma de desequilíbrios demasiado alta. Error correction - Executar uma calibração

Número de erro	Descrição
230-0428	Error message Supervisão de desequilíbrio (sistema): desequilíbrio grande demais Cause of error A supervisão do desequilíbrio detectou um valor demasiado alto para o desequilíbrio. Error correction - Executar uma calibração
230-0429	Error message Supervisão de desequilíbrio (sistema): soma do desequilíbrio grande demais Cause of error A supervisão do desequilíbrio detectou uma soma de desequilíbrios demasiado alta. Error correction - Executar uma calibração
230-042A	Error message Supervisão do desequilíbrio: falta configuração Cause of error Os parâmetros de máquina para configuração da supervisão do desequilíbrio não existem. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o objecto de configuração CfgUnbalance
230-042B	Error message Supervisão do desequilíbrio: Mandril definido inválido Cause of error Não foi indicado nenhum índice de mandril válido nos parâmetros de máquina para configuração da supervisão do desequilíbrio. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina spindle no objecto de configuração CfgUnbalance
230-042C	Error message Supervisão do desequilíbrio: Eixo de medição definido inválido Cause of error Foi indicado um eixo de medição inválido na configuração da máquina para a supervisão do desequilíbrio. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina axisOfMeasure no objecto de configuração CfgUnbalance.

Número de erro	Descrição
230-042D	Error message Supervisão de desequilíbrio: monitor do sistema não activo Cause of error O monitor de sistema da supervisão do desequilíbrio não está activo. Error correction - Activar o monitor de sistema através do ciclo de torneamento - Verificar e, se necessário, corrigir os parâmetros de máquina maxUnbalanceOem e limitUnbalanceOem
230-042E	Error message Supervisão de desequilíbrio: mandril não configurado Cause of error Faltam os parâmetros de máquina de configuração do mandril para a supervisão do desequilíbrio. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração do mandril no objecto de configuração CfgUnbalance
230-042F	Error message Supervisão do desequilíbrio: parâmetros do mandril ou índice incorrectos Cause of error A configuração do mandril ou a configuração da supervisão do desequilíbrio está incorrecta. Foi indicado um índice de mandril errado ou a configuração do mandril no objecto de configuração CfgUnbalance está incorrecta. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o índice do mandril no objecto de configuração CfgAxes - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina spindle no objecto de configuração CfgUnbalance
230-0430	Error message Supervisão do desequilíbrio: rotações limite alcançadas Cause of error As rotações limite máximas detectadas pelo comando para determinar o desequilíbrio foram alcançadas. Error correction - Diminuir as rotações do mandril, realizar novamente a medição

Número de erro	Descrição
230-0431	Error message Busca do desequilíbrio: Erro interno Cause of error Erro interno na busca do desequilíbrio: Estado incorrecto no IPO durante a supervisão do desequilíbrio Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
230-0432	Error message Busca do desequilíbrio: timeout da activação Cause of error As condições de activação definidas na configuração da máquina não foram cumpridas durante a busca do desequilíbrio. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir os parâmetros de máquina triggerMin e triggerMax
230-0433	Error message Busca do desequilíbrio: Erro interno Cause of error Está activo um canal de busca errado para a busca do desequilíbrio. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
230-0434	Error message Busca do desequilíbrio: Índice do mandril referencia eixo errado Cause of error Foi indicado um índice de mandril errado para a busca do desequilíbrio. O índice refere-se a um eixo errado. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina spindle no objecto de configuração CfgUnbalance
230-0435	Error message Busca do desequilíbrio: Parâmetros de máquina não definidos Cause of error Os parâmetros de máquina para configuração da busca do desequilíbrio não existem na configuração. Error correction - Introduzir os parâmetros de máquina no objecto de configuração CfgUnbalance

Número de erro	Descrição
230-0436	Error message Busca do desequilíbrio: Erro interno Cause of error O ciclo OEM para a busca do desequilíbrio está incorrecto. As rotações ou o número das rotações a medir não foram definidos. Os parâmetros count ou speed não podem conter o valor 0. Error correction - Corrigir o ciclo OEM para a busca do desequilíbrio. Os valores para count ou speed não podem ser 0.
230-0437	Error message Busca do desequilíbrio: Índice de mandril errado Cause of error Foi indicado um índice de mandril inválido para a busca do desequilíbrio. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina spindle
230-0438	Error message Busca de desequilíbrio: Eixo para medição não definido Cause of error Não foi indicado nenhum eixo de medição para a busca do desequilíbrio. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina axisOfMeasure
230-0439	Error message Busca de desequilíbrio: mandril não configurado Cause of error O mandril indicado para a busca do desequilíbrio não foi encontrado na configuração da máquina. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina spindle.
230-043A	Error message Busca de desequilíbrio: Eixo de activação indicado não disponível Cause of error O eixo de activação indicado para a busca de desequilíbrio não está disponível. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de máquina spindle.

Número de erro	Descrição
230-043B	Error message Busca do desequilíbrio: Condições de activação não preenchidas Cause of error As condições de activação definidas para a busca de desequilíbrio não estão cumpridas. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir os parâmetros de máquina triggerMin e triggerMax.
230-043C	Error message Supervisão do desequilíbrio: Desequilíbrio permitido não definido Cause of error Não foi definido um parâmetro de utilizador necessário para a supervisão do desequilíbrio, o desequilíbrio máximo admissível. Error correction - Introduzir o parâmetro do utilizador maxUnbalanceUsr
230-043D	Error message Supervisão do desequilíbrio: Soma de desequilíbrio permitida não definida Cause of error Não foi definido um parâmetro de utilizador necessário para a supervisão do desequilíbrio, a soma de desequilíbrios máxima admissível. Error correction - Introduzir o parâmetro do utilizador limitUnbalanceUsr
230-043E	Error message Supervisão do desequilíbrio: Desequilíbrio permitido não definido Cause of error Não foi definido um parâmetro de máquina necessário para a supervisão do desequilíbrio, o desequilíbrio máximo admissível (para todo o sistema). Error correction - Introduzir o parâmetro de máquina maxUnbalanceOem
230-043F	Error message Superv. desequilíbrio: Soma desequilíb. permit. não definida Cause of error Não foi definido um parâmetro de máquina necessário para a supervisão do desequilíbrio, a soma de desequilíbrios máxima admissível (para todo o sistema). Error correction - Introduzir o parâmetro de máquina limitUnbalanceOem

Número de erro	Descrição
230-0440	Error message Começa transfer. memória tempo real do osciloscópio integr. Cause of error Error correction
230-0441	Error message Erro interno na transmissão dos dados do osciloscópio 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 Interr.limite/zona prot. programado incorr. para eixo %2 Cause of error Aplicam-se as seguintes condições específicas em caso de interruptores limite/zonas de proteção para eixos de módulo: - O limite inferior deve estar entre -360° e $+360^{\circ}$. - O limite superior deve estar entre 0° e $+360^{\circ}$. - O limite inferior deve ser menor que o limite superior. - A diferença entre o limite superior e o inferior deve ser menor que 360°. - Se estiver configurado o parâmetro de máquina "moveAfterRef", não se sai do valor. Mostra-se um aviso. - As duas zonas de proteção = 0 significa: A supervisão está desligada Error correction Ajustar o valor para a zona de proteção.
230-0443	Error message Sobreposição do volante (M118) não permitida Cause of error Tentou ativar a função M118 com a supervisão de colisão ativa. A sobreposição de volante com M118 não é permitida em conjunto com a supervisão de colisão. Error correction Remover M118 do programa NC ou desativar a supervisão de colisão.

Número de erro	Descrição
230-0444	Error message Supervisão de colisão impossível no modo de torneamento Cause of error A supervisão de colisão não pode supervisionar ferramentas de torneiar e corpos de colisão em rotação com o mandril de torneiar. Error correction - Se necessário, remova os corpos de colisão (CMOs) da cinemática de torneiar (informar o fabricante da máquina). - Não introduza ferramentas de torneiar em modo de fresagem.
230-0445	Error message Desvio da velocidade (eixo %2) grande demais Cause of error O desvio de velocidade entre o encoder de posição e o aparelho conta-rotações é demasiado grande. Error correction Verificar o acoplamento entre o encoder de posição e o conta-rotações.
230-0446	Error message Erro interno na maquinagem dos dados de medição do osciloscópio Cause of error Erro interno de software: A sincronização dos canais do osciloscópio está incorreta. Error correction - Repetir medição - Comunicar ao serviço de assistência técnica, caso o erro persista
230-0447	Error message Erro interno na maquinagem dos dados de medição do osciloscópio Cause of error Erro interno de software: A sincronização dos canais do osciloscópio em conexão com a condição de trigger está incorreta. Error correction - Repetir medição - Comunicar ao serviço de assistência técnica, caso o erro persista

Número de erro	Descrição
230-0448	Error message Erro interno na maquinação dos dados de medição do osciloscópio Cause of error Erro interno de software: A sequência dos dados a transmitir ao osciloscópio está incorreta. Error correction - Repetir medição - Comunicar ao serviço de assistência técnica, caso o erro persista
230-0449	Error message Volante: Volante incorreto ligado Cause of error - O volante eletrônico não está ligado. - Está configurado um volante errado através do parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type. Error correction - Ligar o volante com o adaptador de cabo. - Verificar o parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type.
230-044A	Error message Volante: Sujo ou Danificado Cause of error O volante indica uma avaria na transmissão de sinal: - Encoder rotativo no volante sujo - Volante avariado Error correction - Verificar o funcionamento das teclas de paragem de emergência e de confirmação - Se necessário, substituir o volante
230-044B	Error message Volante: Falha de transmissão Cause of error - Foi configurado um volante errado através do parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type. - A transmissão de dados entre o volante e o comando sofreu uma avaria. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type. - Com um volante sem fios: Reduzir a distância até ao recetor - Desligar eventuais causadores da avaria - Verificar o cabo de ligação

Número de erro	Descrição
230-044C	Error message Volante: Erro de transmissão Cause of error A linha de transmissão está avariada ou defeituosa. Error correction Verificar se a linha de transmissão está danificada.
230-044D	Error message Volante: Parâmetro errado Cause of error Os valores de inicialização para o volante ligado não são válidos. Error correction Verificar o dado de configuração System/CfgHandwheel/initValues.
230-044E	Error message Volante: Tempo excedido Cause of error O tempo foi excedido durante a comunicação com o volante. Error correction - Verificar o Access Point do volante - Verificar as definições da operação sem fios
230-044F	Error message Volante: Nenhuma ligação possível Cause of error Não foi possível estabelecer uma ligação com o volante. Provavelmente, o volante não se encontra no Access Point (base do volante). Error correction Colocar o volante no Access Point (base do volante).
230-0450	Error message Eixo %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: registar %3 Cause of error Foi executada uma montagem de referência dupla. Error correction Registar o valor indicado na configuração de máquina (parâmetro CfgReferencing/dblRefOffset).

Número de erro	Descrição
230-0451	Error message Movimento do PLC para o eixo %2 não permitido Cause of error O programa NC atualmente ativo bloqueia movimentos de eixo manuais através das teclas de direção manual ou movimentos através do programa PLC. Error correction Ajustar o programa PLC
230-0452	Error message DCM: Movimento manual durante exec. programa não permitido Cause of error Próbowano wykonać przemieszczenie klawiszami kierunkowymi osi, kółkiem lub poleceniem PLC, podczas kiedy przebieg programu jest aktywny Error correction Czekać, aż przebieg programu zostanie zakończony lub przejść do trybu półautomatycznego (poj.wierszami)
230-0453	Error message DCM: Início ou continuação do programa impossível Cause of error Próbowano uruchomić program, kiedy wykonywano przemieszczenie, np. klawiszami kierunkowymi osi, kółkiem lub przemieszczeniami PLC. Error correction Czekać, aż przemieszczenie zostanie wykonane do końca klawiszami kierunkowymi, kółkiem lub z PLC.
230-0454	Error message DCM: TCPM não é permitido com DCM ativo Cause of error Próbowano przy aktywnym DCM w trybie manualnym wykonać przemieszczenie z TCPM Error correction TCPM dezaktywować DCM dezaktywować i przejazd bez monitorowania

Número de erro	Descrição
230-0455	Error message DCM: O movimento do mandril compensador não é supervisionado Cause of error Está a utilizar o ciclo "Roscagem com mandril compensador" com DCM ativa. Por favor, tenha em atenção que os movimentos do mandril compensador não são supervisionados pela DCM. A supervisão de colisão considera o mandril compensador em posição de repouso. Error correction
230-0456	Error message DCM impossível no modo de arrasto ou parcialmente pré-comandado Cause of error Tentou utilizar a DCM com eixos não pré-comandados. Error correction Alterar a configuração
230-0457	Error message Marca de referência não encontrada Cause of error O ponto de referência não foi encontrado depois de se percorrer a distância necessária para o referenciamento codificado. Error correction - Informar o fabricante da máquina - Verificar o encoder instalado - Verificar a configuração da máquina (parâmetro posEncoderRefDist)
230-0458	Error message DCM: Verificar parâmetro skipReferencing Cause of error Definiu o parâmetro de máquina System/CfgMachineSimul/skipReferencing para o valor TRUE. A supervisão dinâmica de colisão DCM não é possível com esta definição. Error correction Definir o parâmetro skipReferencing para o valor FALSE ou ativar o modo de posto de programação (simMode = CcAndExt)

Número de erro	Descrição
230-0459	Error message Conteúdos de S-RAM do eixo %2 inconsistentes Cause of error Os valores de posição EnDat do eixo memorizados em S-RAM são inválidos. Serão utilizados os valores guardados num ficheiro. Error correction Verificar a posição atual do eixo
230-045B	Error message DCM: ativação durante um movimento Cause of error Ativou a supervisão dinâmica de colisão DCM durante uma execução de programa ou um movimento de eixo. Error correction Ativar a DCM quando a máquina está parada.
230-045C	Error message Conteúdos S-RAM do eixo %2 sobrescritos com valores de ficheiro Cause of error Os valores de posição EnDat do eixo guardados na S-RAM foram sobrescritos pelos valores guardados num ficheiro. Error correction Verificar a posição atual do eixo
230-045D	Error message Eixo %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: registou-se %3 Cause of error Foi executada uma inserção de referências dupla. Error correction O valor indicado foi registado na configuração.
230-045E	Error message Osciloscópio ativo no início da maquinagem de referência Cause of error O osciloscópio está ativo e foi iniciada simultaneamente uma maquinagem de referência. O osciloscópio não pode ser utilizado durante a maquinagem de referência. Error correction Encerrar o osciloscópio e repetir a maquinagem de referência

Número de erro	Descrição
230-045F	Error message Movimento programado não permitido Cause of error No modo de funcionamento 'Retirada', não são permitidos movimentos programados dos eixos. Error correction Não iniciar nenhum programa NC enquanto o modo de funcionamento 'Retirada' estiver ativo
230-0460	Error message Configuração do eixo %2 incorrecta Cause of error O eixo foi configurado incorretamente. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a configuração do eixo nos seguintes pontos: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgServoMotor/motSupply
230-0461	Error message Configuração da compensação cinemática incorreta Cause of error A configuração da compensação de temperatura ou da compensação cinemática está incorreta. O comando funciona sem compensação enquanto o erro não for corrigido. Pode consultar a causa exata no texto adicional em inglês. Error correction - Confirmar o erro, para prosseguir sem compensação - Corrigir a configuração
230-0462	Error message Compensação de temperatura incorreta Cause of error Ocorreu um erro ao calcular a compensação de temperatura. Possivelmente, a compensação de temperatura já não está ativa. Error correction Verificar a configuração da compensação de temperatura.

Número de erro	Descrição
230-0463	Error message Compensação cinemática incorreta Cause of error Ocorreu um erro ao calcular as compensações cinemáticas. Possivelmente, as compensações cinemáticas já não estão ativas. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a configuração das compensações cinemáticas.
230-0464	Error message O contador multivolta EnDat do eixo %2 foi corrigido Cause of error O valor guardado na configuração do contador multivolta Endat não é plausível. O valor foi corrigido automaticamente pelo comando. Error correction Verificar a posição atual do eixo
230-0465	Error message O contador multivolta EnDat do eixo %2 foi alterado Cause of error O valor guardado na configuração do contador multivolta Endat foi excedido. A alteração é aceite somente depois de o comando reiniciar. Error correction Reiniciar o comando
230-0467	Error message A opção KinematicsComp não está ativada Cause of error Foi configurada uma compensação cinemática, mas a opção KinematicsComp não foi ativada. A compensação cinemática não atua. Error correction - Corrigir a configuração ou ativar a opção de software.

Número de erro	Descrição
230-0468	Error message Valor de compensação máximo %2 alcançado em CfgKinSimpleTrans %1 Cause of error O valor da compensação de temperatura cinemática na transformação excedeu o valor máximo admissível. A compensação é fixada no valor máximo. O aviso é apagado assim que o valor máximo não seja alcançado. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o cálculo da compensação - Verificar as variáveis PLC de entrada
230-0469	Error message Valor de compensação máximo %2 alcançado no eixo %1 componente %3 Cause of error O valor da compensação cinemática no eixo excedeu o valor máximo admissível. A compensação é fixada no valor máximo. O aviso é apagado assim que o valor máximo não seja alcançado. Error correction - Informar o fabricante da máquina - Verificar e, se necessário, corrigir o cálculo do valor - Verificar e, se necessário, corrigir as variáveis PLC de entrada e as tabelas
230-046A	Error message Definidas mais que %2 entradas rápidas de PLC Cause of error No ficheiro IOC estão definidas mais entradas rápidas de PLC do que as permitidas. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
230-046B	Error message Entrada rápida de PLC em sistema de bus inadmissível Cause of error - No ficheiro IOC foi definida uma entrada rápida de PLC num sistema de bus não permitido. - As entradas rápidas de PLC só podem ser definidas num HSCI-PL ou no PL interno. A entrada PLC em causa é indicada nas informações adicionais. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-046C	Error message Entradas rápidas de PLC com múltiplas definições Cause of error Estão definidas entradas rápidas de PLC tanto no ficheiro IOC, como nos dados de configuração (parâmetros de máquina). Tenha em conta que o registo nos dados de configuração é prioritário. Error correction - Verificar a configuração IO - Se necessário, eliminar o dado de configuração CfgPlc-FastInput (parâmetro n.º 103700) dos dados de configuração - Informar o serviço de assistência técnica
230-046D	Error message Entrada de ativação de grupo eixos parametrizada incorretamente Cause of error A entrada PLC para ativação do grupo de eixos não foi parametrizada na configuração IO (ficheiro IOC) ou foi parametrizada incorretamente. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
230-046E	Error message Definidas várias entradas para ativação do grupo de eixos %2 Cause of error - Por grupo de eixos pode ser definida apenas uma entrada PLC para ativação do grupo de eixos. No ficheiro IOC foram definidas múltiplas entradas PLC para ativação de um só grupo de eixos. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
230-046F	Error message Entrada para ativ. grupo eixos %2 em sistema de bus inadmissível Cause of error A entrada para ativação do grupo de eixos foi definida na configuração IO (ficheiro IOC) por um sistema de bus não permitido. A entrada só pode ser definida para um HSCI-PL. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0470	Error message Entrada rápida para mandril parametrizada incorretamente Cause of error A entrada rápida para o mandril não foi parametrizada na configuração IO (ficheiro IOC) ou foi parametrizada incorretamente. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
230-0471	Error message Definidas várias entradas rápidas para mandril %2 Cause of error Na configuração IO (ficheiro IOC) foi definida mais do que uma entrada rápida para um mandril. É permitida, no máximo, uma entrada. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
230-0472	Error message Entrada rápida para mandril %2 em sistema de bus inadmissível Cause of error - A entrada rápida para o mandril foi definida para um sistema de bus não permitido. - A entrada só pode ser definida para um HSCI-PL ou PL interno. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0473	Error message A entrada rápida não pode ser ativada Cause of error Não é possível ativar uma entrada mais rápida, porque a configuração IO não coincide com a estrutura de hardware efetiva. A entrada em causa está indicada nas informações adicionais. - O comando está a funcionar em modo de simulação. - O ficheiro IOC não é adequado para a estrutura de hardware. - As opções na configuração não estão definidas corretamente. Error correction - Verificar a estrutura de hardware - Verificar a configuração IO - Verificar as opções - Informar o serviço de assistência técnica
230-0474	Error message Entradas para ativação de grupo de eixos com múltiplas definições Cause of error Estão definidas entradas para ativação do grupo de eixos tanto no ficheiro IOC, como nos dados de configuração (parâmetros de máquina). Tenha em conta que o registo nos dados de configuração é prioritário. Error correction - Verificar a configuração IO - Se necessário, eliminar o dado de configuração driveOff-GroupInput (parâmetro n.º 100106) - Informar o serviço de assistência técnica
230-0475	Error message Entrada rápida para mandril %2 com múltiplas definições Cause of error Estão definidas entradas rápidas para o mandril tanto no ficheiro IOC, como nos dados de configuração (parâmetros de máquina). Tenha em conta que o registo nos dados de configuração (parâmetros de máquina) é prioritário. Error correction - Verificar a configuração IO - Verificar o registo no dado de configuração CfgSpindle/MP_fastInput (parâmetro de máquina número 401502) e, se necessário, eliminá-lo. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0479	Error message TRC: A identificação foi ajustada; Eixo %1; Ficheiro %2 Cause of error O ficheiro de compensação para TRC foi ajustado. Os valores foram transmitidos para a unidade do controlador CC e ativados. Error correction Ter em atenção outras mensagens.
230-047A	Error message Nenhuma entrada rápida para mandril %2 (%3) Cause of error Não foi definida uma entrada rápida para referência ou paragem. Error correction - Verificar a configuração IO (ficheiro IOC)
230-047B	Error message Erro de posição programado demasiado grande. Limite de %1 mm. Cause of error - Foi configurado um erro de posição grande demais para KinematicsComp. - O valor configurado é limitado. Error correction - Corrigir o(s) valor(es) correspondente(s) na configuração da cinemática (parâmetros de máquina locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC). - Informar o serviço de assistência técnica
230-047E	Error message Eixo %2: a inserção de referências dupla está ativa Cause of error Iniciou-se um ciclo de apalpação com inserção de referências dupla ativada, embora a marca de referência do encoder de posição ainda não tivesse sido passada. Error correction - Passar a marca de referência - Verificar o registo da inserção de referências dupla no parâmetro de máquina MP_doubleRef - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-047F	Error message A posição real atual do eixo (%2) não pode ser aceite Cause of error - A configuração feita pelo fabricante da máquina não permite a aceitação da posição EnDat atual Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
230-0480	Error message Valor de compensação máximo %2 alcançado no eixo %1 Cause of error O valor da compensação cinemática no eixo excedeu o valor máximo admissível. A compensação é fixada no valor máximo. O aviso é eliminado assim que o valor máximo não seja alcançado. Na compensação cinemática entram tanto a compensação de temperatura cinemática como compensações através de KinematicsComp (opção de software). Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o cálculo dos valores de compensação - Verificar e, se necessário, corrigir as variáveis PLC de entrada e as tabelas - Informar o serviço de assistência técnica
230-0481	Error message Volante %3: Volante incorreto ligado Cause of error - O volante eletrônico não está ligado. - Está configurado um volante errado através do parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type. Error correction - Ligar o volante com o adaptador de cabo. - Verificar o parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type.
230-0482	Error message Volante %3: Sujidade Cause of error O volante indica uma avaria na transmissão de sinal: - Encoder rotativo no volante sujo - Volante avariado Error correction - Verificar o funcionamento das teclas de paragem de emergência e de confirmação - Se necessário, substituir o volante

Número de erro	Descrição
230-0483	Error message Volante %3: Falha de transmissão Cause of error - Foi configurado um volante errado através do parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type. - A transmissão de dados entre o volante e o comando sofreu uma avaria. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina System/CfgHandwheel/type. - Com um volante sem fios: Reduzir a distância até ao recetor - Desligar eventuais causadores da avaria - Verificar o cabo de ligação
230-0484	Error message Volante %3: Erro de transmissão Cause of error A linha de transmissão está avariada ou defeituosa. Error correction Verificar se a linha de transmissão está danificada.
230-0485	Error message Volante %3: Parâmetro falso Cause of error Os valores de inicialização para o volante ligado não são válidos. Error correction Verificar o dado de configuração System/CfgHandwheel/initValues.
230-0486	Error message Volante %3: Tempo excedido Cause of error O tempo foi excedido durante a comunicação com o volante. Error correction - Verificar o Access Point do volante - Verificar as definições da operação sem fios
230-0487	Error message Volante %3: Nenhuma ligação possível Cause of error Não foi possível estabelecer uma ligação com o volante. Provavelmente, o volante não se encontra no Access Point (base do volante). Error correction Colocar o volante no Access Point (base do volante).

Número de erro	Descrição
230-0488	Error message Nenhuma atribuição entre volantes e ligações Cause of error - Foram configurados vários volantes (CfgHandwheel) mas não foram atribuídos a nenhuma ligação - A atribuição automática a uma ligação só é possível com um único volante Error correction - Reduzir a quantidade de volantes configurados para um volante - Atribuir cada um dos volantes individuais a uma ligação (CfgHandwheelList) - Informar o serviço de assistência técnica
230-0489	Error message Possível apenas um volante sem fios HR 550FS Cause of error - Está configurado mais do que um volante sem fios HR 550FS ativo Error correction - Verificar e ajustar a configuração. Só pode estar ativo um volante sem fios: desativar os volantes sem fios (CfgHandwheel/type) ou eliminar a atribuição (CfgHandwheelList) - Informar o serviço de assistência técnica
230-048C	Error message Erro na confirmação da SampleRate do CC Cause of error A SampleRate confirmada da unidade do controlador CC não coincide com a SampleRate dos parâmetros ajustados Error correction - Verificar o parâmetro MP_ampPwmFrq para a SampleRate - Informar o serviço de assistência técnica
230-048D	Error message a sobreposição de volante é ignorada Cause of error A sobreposição de volante não pode ser modificada durante M140 e movimentos de medição. Error correction Se não estiver ativo nenhum M140 nem nenhum movimento de medição, a sobreposição de volante pode ser novamente alterada.

Número de erro	Descrição
230-048E	Error message Erro interno de software no funcionamento bloco a bloco Cause of error Ocorreu um erro interno que pode prejudicar a visualização de bloco no modo de bloco único. Error correction - Eliminar o erro e continuar a trabalhar normalmente. No modo de bloco único, pode acontecer, em casos muito raros, que a visualização de bloco em parte não coincida com a maquinagem. Não obstante, os movimentos são executados individualmente. - Caso o erro reincidenta, crie um ficheiro de assistência e informe o serviço de assistência técnica.
230-048F	Error message Volante %3: erro de comunicação Cause of error - Erro de comunicação com o volante Error correction - Guardar os ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
230-0490	Error message Movimento do PLC para o eixo %2 cancelado Cause of error - Um movimento de eixo através das teclas de direção manuais ou do programa PLC foi parado devido a uma reconfiguração ou a um ciclo do sistema. Error correction - Eventualmente iniciar novamente o movimento de eixo.
230-0491	Error message Retração da rosca terminada Cause of error A retirada da rosca terminou. Error correction - O programa NC deve prosseguir: confirmar a mensagem e continuar o programa NC com NC-Start. - O programa NC não deve continuar: confirmar a mensagem e cancelar o programa com PARAGEM INTERNA.
230-0492	Error message O software NC não é compatível com o firmware UVR Cause of error Combinação incorreta de software NC e firmware UVR. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-0493	Error message Watchdog MC/UVR diferente Cause of error Os watchdogs no computador principal MC e na unidade de alimentação UVR têm valores diferentes. Error correction Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
230-0494	Error message Mensagem do UVR% 2 Cause of error A unidade de alimentação UVR participa um erro Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-0495	Error message Índice de eixo errado do eixo %1 Cause of error - O parâmetro de máquina CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex contém um valor inválido. Error correction - Verificar e, se necessário, alterar a configuração em MP_ccAxisIndex: os valores válidos são 0 .. N-1, sendo N a quantidade dos ciclos de regulação que estão na unidade de controlador em causa. Exemplo: Para um CC xx06, são válidos os valores 0 a 5. - Informar o serviço de assistência técnica
230-0496	Error message Entrada para conta-rotações (%1) inválida Cause of error Configuração incorreta da entrada do conta-rotações do eixo Error correction Verificar a configuração do eixo: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput

Número de erro	Descrição
230-0497	Error message Conversor ou ligação do motor incorretos (%1, Conv. %2, Motor %3) Cause of error - A ligação configurada para o conversor na unidade do controlador não existe (CfgAxisHardware/inverterInterface) - ou não está ligado nenhum conversor na ligação configurada (CfgAxisHardware/inverterInterface) - ou a ligação configurada para o motor no conversor não existe (CfgAxisHardware/motorConnector). Error correction Verifique os parâmetros de máquina seguintes: - CfgAxisHardware/inverterInterface - CfgAxisHardware/motorConnector - CfgAxisHardware/hsciCclIndex
230-0498	Error message Sincronização incorreta durante um movimento Cause of error Um erro de sistema causou uma sincronização incorreta Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-0499	Error message Falta CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) para movimento interp. do PLC Cause of error O parâmetro de máquina CfgLaAxis/MP_axManualJerk deve estar configurado para movimentos de PLC interpolantes. Error correction Verificar a configuração dos eixos PLC a mover de forma interpolante no parâmetro de máquina CfgLaAxis/MP_axManualJerk. - Informar o serviço de assistência técnica
230-049A	Error message Velocidade do mandril? Cause of error Não é possível simular o programa NC, porque falta a velocidade do mandril para o avanço por rotação. A simulação só é possível com a velocidade de simulação FMAX. Error correction - Verificar e, se necessário, modificar o programa NC. - Alterar a velocidade de simulação para FMAX.

Número de erro	Descrição
230-049C	Error message Timeout no processamento do comando de UVR %2 Cause of error Um UVR não confirmou um comando dado Error correction Causas possíveis: - Ligação HSCI interrompida (ver outras mensagens de erro) - UVR avariado
230-049D	Error message A alteração de parâmetros requer que o acionamento seja desligado Cause of error Antes da alteração do bit de direção nos parâmetros, deve-se desligar o acionamento. Error correction
230-049E	Error message Função de acoplamento em tempo real (RTC) ativa juntamente com o volante Cause of error - A função de acoplamento em tempo real (RTC) deve ser fechada enquanto o volante está ativo ou - O volante deve ser ativado enquanto está ativa uma função de acoplamento em tempo real. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa NC - Ativar o volante posteriormente - Informar o serviço de assistência técnica
230-04A0	Error message Teste do travão %1 para o eixo %2 mal sucedido Cause of error - Ter em atenção outras mensagens Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
230-04A2	Error message O apalpador %1 não é suportado pela unidade emissora/recetora Cause of error A unidade emissora-recetora não suporta o apalpador. Error correction Selecionar outro apalpador Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-04A3	Error message Colisão do apalpador Cause of error A proteção contra colisão do apalpador disparou. Error correction Retire de novo o apalpador manualmente.
230-04A4	Error message Configuração do volante no eixo %2 incorreta Cause of error Foram configuradas ligações que não existem neste CC. Error correction Verificar a configuração do eixo: - CfgAxisHandwheel/hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel/input
230-04A5	Error message Volante %3: o volante não é suportado Cause of error - O volante eletrónico não é suportado com esta versão de software NC Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica - Eventualmente, utilizar um modelo de volante mais antigo Eventualmente, instalar o Service Pack do software NC que suporta este modelo de volante
230-04A6	Error message Vários volantes sem fios no mesmo canal de rádio Cause of error Possivelmente, estão a ser utilizados vários volantes sem fios nas redondezas com o mesmo canal de rádio. Error correction - Verificar os canais de rádio ajustados para os volantes sem fios - Verificar o espetro de frequências através do diálogo de configuração - Eventualmente, mudar de canal de rádio

Número de erro	Descrição
230-04A7	Error message Outros aparelhos emissores prejudicam o funcionamento do volante sem fios Cause of error Outros aparelhos prejudicam o funcionamento do volante sem fios. Error correction - Verificar o espectro de frequências através do diálogo de configuração - Eventualmente, mudar de canal de rádio
230-04A8	Error message Não foi possível ativar ou desativar o eixo %2 Cause of error Em caso de comutação de margem de deslocação, deve-se desligar previamente o regulador de posição, de rotações e de intensidade da corrente nos eixos a desativar. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar o programa PLC. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-04A9	Error message Grupo de desligamento não pode ser definido, bloco parâmetros %2 Cause of error O parâmetro CfgAxisHardware/driveOffGroup não pode ser definido pela HEIDENHAIN em comandos com Segurança Funcional FS integrada. Error correction - Verificar os parâmetros. - A função deve ser implementada pelo fabricante da máquina através do programa SPLC. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-04AA	Error message O grupo de desligamento deve ser definido, bloco de parâmetros %2 Cause of error O parâmetro CfgAxisHardware/driveOffGroup tem que ser definido pela HEIDENHAIN em comandos sem Segurança Funcional FS integrada. Tenha em consideração o Manual Técnico do seu comando relativamente à função e condições específicas deste parâmetro. Error correction - Verificar os parâmetros. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-04AB	Error message Parâmetro %2 não definido para o bloco de parâmetros %3 Cause of error O parâmetro tem que ser definido para o bloco de parâmetros. Error correction - Verificar os parâmetros. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-04AC	Error message As entradas para ativação do grupo de eixos são ignoradas Cause of error Foram definidas entradas para ativações de grupos de eixos com a definição CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. São ignoradas nesta máquina. As funções de segurança STO, SBC e SS1 podem ser usadas exclusivamente através de um módulo de desligamento PAE-H. Error correction - Eliminar a definição CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. - Colocar funções de segurança em terminais de um módulo PAE e configurar em função da análise de risco da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-04AD	Error message Entradas de PL não permitidas como ativação do grupo de eixos Cause of error Foram definidas entradas PL para ativações de grupos de eixos no ficheiro IOCP. São ignoradas nesta máquina. As funções de segurança STO, SBC e SS1 podem ser usadas exclusivamente através de um módulo de desligamento PAE-H. Error correction - Eliminar a função de máquina para ativação de grupos de eixos em todos os terminais de entrada PL. - Colocar funções de segurança em terminais de um módulo PAE e configurar em função da análise de risco da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-04AE	Error message Módulo PAE não configurado no ficheiro IOCP Cause of error Não se encontraram funções de máquina para ativações de grupos de eixos no ficheiro IOCP. As funções de segurança STO, SBC e SS1 têm que ser configuradas através de um módulo de desligamento PAE-H. Provavelmente, o módulo PAE não está configurado. Error correction - Configurar corretamente o módulo PAE no ficheiro IOCP. - Colocar funções de segurança em terminais de um módulo PAE e configurar em função da análise de risco da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-04AF	Error message Função máquina para ativar grupo eixos configurada no módulo PL Cause of error A função de máquina para ativação de grupos de eixos foi definida no ficheiro IOCP em, pelo menos, um terminal, embora o módulo não seja um módulo PAE. As funções de segurança STO, SBC e SS1 podem ser usadas exclusivamente através de um módulo de desligamento PAE-H. Error correction - Colocar funções de segurança em terminais de um módulo PAE e configurar em função da análise de risco da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica.
230-04B0	Error message Frequência PWM configurada para o eixo %2 inválida Cause of error Foi configurada uma frequência PWM errada ou inválida. Para CC 61xx ou UEC 1xx são possíveis frequências de até 10 kHz. No caso de dispositivos Gen3, dependendo do aparelho UM, só são possíveis frequências até 10 kHz ou só frequências individuais. Error correction Verificar e corrigir a configuração em CfgPowerStage/ampPwmFreq.

Número de erro	Descrição
230-04B3	Error message Mais eixos seguros ativados do que os acionados no SIK Cause of error Através das opções de eixos em SIK, determina-se quantos eixos seguros podem estar ativos simultaneamente. Foram ativados mais eixos seguros através da configuração da máquina do que as opções de eixos ativadas em SIK. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração da máquina - Caso sejam necessários mais eixos seguros: a HEIDENHAIN fornece-lhe um código numérico para ativar mais eixos.
230-04B4	Error message SMC: Validação em falta Cause of error Erro de tempo de execução SMC: - O software de segurança não respondeu no tempo esperado. - Sobrecarga geral do sistema Error correction Verificar a carga do sistema
230-04B7	Error message Configuração do eixo %2 incorreta Cause of error O eixo está configurado incorretamente. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a configuração do eixo nos parâmetros de máquina seguintes: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgPowerStage/pwmPhaseShift - Informar o serviço de assistência técnica
230-04B9	Error message O sinal não pode ser registado Cause of error Falta a permissão de acesso necessária para o registo de sinais PLC. Error correction

Número de erro	Descrição
230-04BA	Error message UVR%2 A alteração de parâmetros requer reinício. Terminar e voltar a iniciar o comando. Cause of error Os parâmetros de máquina modificados não podem ser aceites pelo UVR sem reinicialização. Error correction Reiniciar o comando
230-04BC	Error message Aviso para conta-rotações EnDat ID do eixo do motor %1:%2 SN: %3 Cause of error - O limite interno de funcionamento do encoder não foi alcançado. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a instalação do encoder - Se possível, limpar o encoder - Verificar se alguma das especificações do encoder, p. ex., a tensão de alimentação ou a temperatura ambiente, não foi respeitada. Dando-se o caso, providencie a que o encoder funcione dentro da especificação. - Informar o serviço de assistência técnica
230-04BD	Error message Pré-aviso para encoder de posição EnDat %1 ID de eixo: %2 SN: %3 Cause of error - O limite interno de funcionamento do encoder foi alcançado. O encoder pode continuar a ser utilizado, mas recomenda-se uma verificação do aparelho. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a instalação do encoder - Se possível, limpar o encoder - Verificar se alguma das especificações do encoder, p. ex., a tensão de alimentação ou a temperatura ambiente, não foi respeitada. Dando-se o caso, providencie a que o encoder funcione dentro da especificação. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-04BE	Error message Aviso para encoder de posição EnDat %1 ID de eixo: %2 SN: %3 Cause of error - O limite interno de funcionamento do encoder não foi alcançado. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a instalação do encoder - Se possível, limpar o encoder - Verificar se alguma das especificações do encoder, p. ex., a tensão de alimentação ou a temperatura ambiente, não foi respeitada. Dando-se o caso, providencie a que o encoder funcione dentro da especificação. - Informar o serviço de assistência técnica
230-04BF	Error message Erro fatal no conversor %2 Cause of error - Erro interno no conversor Error correction - Respeitar as mensagens adicionais - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C0	Error message Paragem emerg. pelo conversor %2 Cause of error - Erro interno no conversor Error correction - Respeitar as mensagens adicionais - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C1	Error message Paragem NC pelo conversor %2 Cause of error - Erro interno no conversor Error correction - Respeitar as mensagens adicionais - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C2	Error message Saídas de travão não legíveis por ficheiro IOCP Cause of error O ficheiro IOCP não foi configurado ou não está legível Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-04C3	Error message As saídas de travão são ignoradas Cause of error Foram configuradas "Saídas de ativação do travão" no ficheiro IOCP. Estas não são suportadas pela configuração atual da máquina e, assim, são ignoradas. Error correction - Eliminar as saídas de ativação do travão configuradas do ficheiro IOCP - Configurar as saídas de ativação do travão através de CfgBrake/MP_connection - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C4	Error message Duas saídas de travão remetem para o mesmo travão %1 Cause of error No ficheiro IOCP foram configuradas duas "Saídas de ativação do travão" com a mesma remissão para um travão (CfgBrake). Error correction - Verificar e corrigir a configuração da ativação do travão no ficheiro IOCP - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C5	Error message Ativação do travão %2 no eixo %3 configurada incorretamente Cause of error A saída da ativação do travão configurada no ficheiro IOCP remete para um terminal de hardware diferente daquele que o eixo utiliza atualmente. Error correction - Configurar a saída de ativação do travão no ficheiro IOCP para o terminal correto - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C6	Error message Travão %2: MP_connection não pode estar configurado Cause of error O parâmetro de máquina CfgBrake/connection não é suportado na presente configuração da máquina. Error correction Configurar "Saída de ativação do travão" com IOconfig através do ficheiro IOCP

Número de erro	Descrição
230-04C7	Error message Ligação do travão %2 não configurada Cause of error A saída necessária para a ativação do travão não existe no ficheiro IOCP Error correction - Configurar a saída de ativação do travão para este travão no ficheiro IOCP - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C8	Error message Ligação de travão para o travão %2 não configurada Cause of error Falta a configuração da ligação do travão em CfgBrake/MP_connection Error correction - Configurar o parâmetro de máquina CfgBrake/MP_connection - Informar o serviço de assistência técnica
230-04C9	Error message Aceitação obrigatória dos parâmetros relevantes para segurança %1 Cause of error - A estrutura do hardware foi modificada substancialmente, p. ex., outro tipo de conversor - A configuração dos parâmetros relevantes para a segurança foi alterada - A configuração guardada foi modificada devido a avarias do hardware Error correction - Verificar a configuração relevante para o acionamento (bloco de parâmetros) - Se necessário, mandar retirar novamente a configuração a pessoas qualificadas - Informar o serviço de assistência técnica
230-04CA	Error message Ligação de travão para o travão %2 configurada incorretamente Cause of error A ligação de travão CfgBrake/MP_connection foi configurada com um valor incorreto Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a entrada no parâmetro de máquina CfgBrake/MP_connection - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-04CB	Error message Eixos comutados durante o movimento. Cause of error - Consequência de uma paragem de emergência durante movimento activo - Modo de operação de sujeição de um eixo comutado com movimento activo - Eixo desconectado com movimento activo Error correction - Se suspeita de um erro de PLC: informar o fabricante da máquina.
230-04CC	Error message Desativar o volante para o eixo %3 Cause of error O comando aguarda o aperto automático do eixo. O volante ativado impede este aperto. Error correction Desativar o volante para este eixo
230-04CD	Error message Erro na conversão do motor %1 Cause of error A conversão dos dados do motor da tabela antiga 'PLC: \table\motor_oem.mot' para a tabela MOTOR_OEM falhou. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
230-04CE	Error message Comunicação com a unidade do controlador CC incorreta Cause of error Ocorreu um erro na comunicação interna com a unidade do controlador CC. Informação interna: erro na confirmação da SampleRate. O "blockSize" solicitado não está disponível. Error correction
230-04CF	Error message Um cliente com esta ID já tem sessão iniciada Cause of error A interface de dados para o servidor de configuração está ocupada. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-04D0	Error message O servidor de configuração não está pronto Cause of error Sem prontidão para a comunicação com o servidor de configuração através da interface de dados. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-04D1	Error message O parâmetro solicitado não está disponível Cause of error Foi registado um parâmetro que não está disponível. Error correction - Verificar/corrigir o parâmetro indicado - Caso o erro persista: informar o serviço de assistência técnica
230-04D2	Error message Configuração de eixos incorreta (%2) Cause of error Deverão estar a ser operados eixos como reguladores master-slave de binários que não foram configurados na mesma unidade do controlador CC. Error correction Verificar e corrigir a configuração
230-04D3	Error message Supervisão do interruptor limite de software incorreta Cause of error É provável que a supervisão dos interruptores limite de software tenha sido desativada pelo fabricante da máquina através de uma macro. No momento atual, isso já não é admissível. Error correction - Contactar o fabricante da máquina - Indicação para o fabricante da máquina: verificar e, se necessário, corrigir o manuseamento dos interruptores limite de software na macro OEM
230-04D4	Error message Paragem de emergência por CC, %2 Cause of error - Erro interno na unidade do controlador Error correction - Respeitar as mensagens adicionais - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-04D5	Error message Paragem NC por CC, %2 Cause of error - Erro interno na unidade do controlador Error correction - Respeitar as mensagens adicionais - Informar o serviço de assistência técnica
230-04D6	Error message Temp. do CC muito alta %2 Cause of error O sensor de temperatura reconhece uma temperatura demasiado alta ou baixa dentro da caixa da unidade do controlador. - Dissipação de calor insuficiente para a unidade do controlador - Elementos filtrantes sujos - Aparelho de climatização avariado no armário de distribuição - Ventilador avariado - Sensor de temperatura avariado - Montagem desfavorável dos componentes Error correction - Limpar os elementos filtrantes - Verificar e, se necessário, reparar o aparelho de climatização - Substituir o ventilador - Informar o serviço de assistência técnica
230-04D7	Error message Erro na confirmação da Samplerate do UVR Cause of error A SampleRate confirmada da unidade de acionamento UVR não coincide com a SampleRate esperada Error correction Se o erro persistir, informar o serviço de assistência técnica.
230-04D8	Error message Erro na confirmação da Samplerate do UVR Cause of error O blockSize solicitado na unidade de acionamento UVR não está disponível. Error correction

Número de erro	Descrição
230-04DD	Error message Entrada para SBC.GLOBAL configurada incorretamente Cause of error Para a utilização do terminal de entrada SBC.GLOBAL do módulo PAE, a função de máquina correspondente não foi projetada ou foi projetada incorretamente na configuração IO (ficheiro IOC). - Não foi configurado nenhum módulo PAE. - Foi configurado um módulo PAE com uma versão obsoleta do ficheiro HDD. - Foi configurado mais do que um módulo PAE. - SBC.GLOBAL foi configurado num módulo incorreto. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
230-04DE	Error message A entrada para SBC.GLOBAL não pode ser configurada Cause of error A função de máquina SBC.GLOBAL não pode ser configurada na configuração IO (ficheiro IOC) em sistemas com segurança integrada. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
230-04E0	Error message Interruptor limite/zona proteção programado incorreto p/ eixo %2 Cause of error As zonas de proteção para eixos de módulo não deverão ser utilizadas nesta versão do comando. Error correction - Eliminar a zona de proteção para eixo de módulo - Não configurar o eixo como eixo de módulo
230-04E2	Error message Posição inicial do eixo (%2) inadmissível no processo de bloco Cause of error A posição inicial do eixo encontra-se fora da margem de deslocação admissível. Error correction - Verificar a configuração dos interruptores limite de software - Verificar os pontos iniciais dos eixos no programa NC

Número de erro	Descrição
230-04E3	Error message Não foi desenhado nenhum círculo completo Cause of error Na avaliação dos dados de medição detetou-se que não foi desenhado um círculo completo. Error correction - Verificar se o avanço configurado é alcançado - Verificar a velocidade do trigger configurada
230-04E5	Error message Configuração UVR/UEC incorreta: %2, Índice inválido: %3 Cause of error O parâmetro de máquina CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex não tem um valor válido. Error correction Verificar e corrigir o parâmetro: CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E6	Error message Configuração UVR/UEC incorreta: configuração duplicada: %1 - %2 Cause of error O parâmetro CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex é idêntico nas duas instâncias de CfgSupplyModule3xx referidas. Isso não é permitido. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir o parâmetro de todas as instâncias: CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E7	Error message Movimento do eixo durante a comutação do filtro CLP não permitido Cause of error Nenhum eixo pode mover-se enquanto o filtro CLP é ligado ou desligado. O movimento também pode resultar de sobreposição (p. ex., com retificação pendular). Causas possíveis da comutação de filtro: - Ligar ou desligar TCPM (também M128 / M129) - Inclinar o plano de maquinaagem Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
230-04E8	Error message Velocidade secundária demasiado baixa Cause of error Ocorrem mudanças de sinal no decurso da velocidade real. Dessa maneira, a qualidade dos índices determinados diminui. Error correction - Aumento da velocidade subordinada - Eventualmente, é necessária uma redução da amplitude de excitação
230-04E9	Error message Memória de trabalho para avaliação dos dados medição muito baixa Cause of error Não está disponível memória de trabalho suficiente para a avaliação do ciclo "Medir estado da máquina". Error correction - Fechar as aplicações não necessárias - Reiniciar o comando
230-04EA	Error message Medir o estado da máquina: gestão de memória incorreta Cause of error Não é possível eliminar um ficheiro interno do sistema para o processamento temporário. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-04EC	Error message Ativação do grupo de eixos revogada com movimento ativo Cause of error A ativação do grupo de eixos foi revogada por motivos de segurança. Error correction Caso não exista um motivo identificável: informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
230-04ED	Error message Parâmetro regulador intensidade corrente incorreto %2 Cause of error - A parametrização do regulador da intensidade da corrente (CfgCurrentControl) não está correta - Não é permitida uma parametrização mista: - Utilizar apenas (iCtrlPropGain e iCtrlIntGain) ou (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ e iCtrlIntGainQ) Error correction - Corrigir a parametrização do regulador da intensidade da corrente - Definir (iCtrlPropGain = 0 e iCtrlIntGain = 0) ou (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 e iCtrlIntGainQ = 0)
230-04EE	Error message Parâmetro regulador intensidade corrente incorreto %2 Cause of error - A parametrização do regulador da intensidade da corrente (CfgCurrentControl) não está correta - iCtrlPropGain = 0, embora iCtrlIntGain > 0 Error correction - Corrigir a parametrização do regulador da intensidade da corrente: - Definir iCtrlPropGain > 0 ou iCtrlIntGain = 0
230-04EF	Error message Parâmetro regulador intensidade corrente incorreto %2 Cause of error - A parametrização do regulador da intensidade da corrente (CfgCurrentControl) não está correta - iCtrlPropGainD = 0, embora iCtrlIntGainD > 0 Error correction - Corrigir a parametrização do regulador da intensidade da corrente: - Definir iCtrlPropGainD > 0 ou iCtrlIntGainD = 0
230-04F0	Error message Parâmetro regulador intensidade corrente incorreto %2 Cause of error - A parametrização do regulador da intensidade da corrente (CfgCurrentControl) não está correta - iCtrlPropGainQ = 0, embora iCtrlIntGainQ > 0 Error correction - Corrigir a parametrização do regulador da intensidade da corrente: - Definir iCtrlPropGainQ > 0 ou iCtrlIntGainQ = 0

Número de erro	Descrição
230-04F1	Error message Erro de configuração em Monitoring Cause of error A configuração de Monitoring (supervisão de componentes e processos) falhou com o erro descrito. Error correction Solicitar ao fabricante da máquina que elimine o erro de configuração.
230-04F2	Error message Erro de tempo de execução no cálculo Cause of error Erro de tempo de execução no cálculo do Monitoring Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-04F3	Error message Erro com módulos externos Cause of error Em relação com uma função de Monitoring, ocorreu um erro grave com componentes externos no comando. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-04F4	Error message Erro (de implementação) interno Cause of error Erro (de implementação) interno grave na função de Monitoring. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-04F5	Error message Permissões em falta Cause of error Faltam permissões para a ação a executar Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-04F6	Error message Monitoring provoca um aviso Cause of error A ação a executar no Monitoring emite um aviso Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-04F7	Error message Erro ao configurar a supervisão do processo Cause of error Ocorreu um erro ao configurar a supervisão de processos: Ficheiro "Monitoring Meta Data" incorreto Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-04F8	Error message Configuração dos dados Multicast incorreta Cause of error A configuração da atribuição dos dados Multicast falhou com o erro descrito. Error correction Solicitar ao fabricante da máquina que elimine o erro de configuração.
230-04F9	Error message Erro interno na interface de dados Multicast Cause of error Erro (de implementação) interno grave na interface de dados Multicast. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-04FA	Error message Realtime Container, erro na interface de dados Multicast Cause of error Ocorreu um erro de Realtime Container na interface de dados Multicast. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-04FB	Error message Realtime Container, erro no Monitoring Cause of error Ocorreu um erro de Realtime Container no Monitoring. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-04FC	Error message Erro no cálculo dos indicadores Cause of error Ocorreu um erro em conexão com os indicadores no Monitoring. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-04FD	Error message Erro interno nas reações do NC em Monitoring Cause of error Ocorreu um erro nas reações em Monitoring. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-04FE	Error message Erro interno em Monitoring Cause of error Erro (de implementação) interno grave no Monitoring. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-04FF	Error message Erro no servidor de tabelas de Monitoring Cause of error Ocorreram erros que afetam as tabelas no Monitoring. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-0500	Error message Erro nas fórmulas utilizadas em Monitoring Cause of error Ocorreram erros em relação com as fórmulas utilizadas no Monitoring. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
230-0501	Error message Configuração das tarefas de supervisão incorreta Cause of error Ocorreu um erro na configuração de um monitor. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-0502	Error message Opção de software para supervisão dos componentes não ativada Cause of error A supervisão dos componentes não pode ser utilizada. A opção de software necessária não está ativada. Error correction - Ativar a opção de software para supervisão dos componentes no SIK - Informar o serviço de assistência técnica
230-0503	Error message Falta a opção de software para supervisão do processo Cause of error A opção de software para supervisão do processo não está ativada. A supervisão do processo não pode ser utilizada. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
230-0504	Error message Interrupção do programa após paragem NC devido ao erro %2 Cause of error A execução do programa foi cancelada após uma paragem de NC. Motivo: a unidade do controlador CC acionou um erro. Error correction Consulte as informações para eliminar o erro CC visualizado.
230-0505	Error message Slot de frequência %s no espectro do envelope demasiado alto Cause of error A frequência a avaliar está além da frequência de Nyquist. Error correction - Selecionar a frequência adequada abaixo da frequência de Nyquist
230-0506	Error message Sem supervisão devido a um erro anterior Cause of error Devido a um erro anterior, a supervisão de componentes e processo foi desativada. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
230-0507	Error message Erro na visualização gráfica de uma tarefa de supervisão Cause of error Ocorreu um erro interno em conexão com a visualização gráfica de valores da supervisão de componentes e processos. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a configuração das tarefas de supervisão.
230-0508	Error message Supervisão de processo desativada Cause of error No programa NC atual foi definida uma secção de supervisão, mas a supervisão do processo está desativada. Error correction Ativar a supervisão do processo no programa NC atual ou ajustar o programa NC
230-0509	Error message Supervisão processo desativada até início de programa seguinte Cause of error A execução do programa falhou. Error correction Reiniciar a execução do programa NC
230-050A	Error message Novo arranque na roscagem (Backtrack) impossível Cause of error Tentou arrancar novamente após uma interrupção de programa na roscagem. Com a atual definição de parâmetros (parâmetro de máquina backTrack = TRUE), isso não é possível. Error correction - Retirar manualmente a ferramenta da rosca e cancelar a execução do programa - Se necessário, definir o parâmetro de máquina backTrack para o valor FALSE
230-050B	Error message Movimento do PLC para o eixo %2 cancelado Cause of error Um movimento de eixo pelo programa PLC foi cancelado, porque a cinemática foi ativada durante o movimento (p. ex., por uma comutação do modo de funcionamento). Error correction Eventualmente, iniciar novamente o movimento de eixo.

Número de erro	Descrição
230-050D	Error message Interruptor limite %1 %2 (eixo não referenciado) Cause of error Supervisão do interruptor de fim de curso de software ativa com eixo não referenciado.. A confirmação da mensagem permite ultrapassar o interruptor limite de software. Error correction
230-050E	Error message Configuração de eixo para o eixo %2 obsoleta Cause of error Foi encontrado um registo na configuração que já não é utilizado. Error correction O registo obsoleto deverá ser retirado da configuração.
230-050F	Error message Ativação da opção "FS Control Loop Qty." impossível Cause of error A opção SIK #6-30-2 só pode ser ativada se a opção SIK #6-30-1 também estiver definida. Error correction Ativar a opção SIK #6-30-1.
230-0511	Error message Teste do travão %1 para o eixo %2 não permitido pela FS Cause of error Tenha em consideração as outras mensagens presentes. Error correction - Verificar o sinal SPLC PERMISSION_BRAKE_HOLDING_TORQUE_TEST em pp_AxPermissions - Informar o serviço de assistência técnica
230-0512	Error message Curso pendular ativo no fim do programa Cause of error O curso pendular ou a maquinagem de retificação estão ativos no final do programa NC. Error correction Ajustar o programa NC: - Terminar o curso pendular com o ciclo 1002 (retificação por coordenadas) - Terminar a maquinagem de retificação com o ciclo 1040 (retificação cilíndrica)

Número de erro	Descrição
230-0513	Error message Falta CfgLaAxis/axManualJerk (%2) para o movimento do PLC Cause of error O parâmetro de máquina CfgLaAxis/axManualJerk não está definido. Tem de ser configurado para movimentos do PLC. Error correction - Verificar a configuração dos eixos PLC a mover no parâmetro de máquina CfgLaAxis/axManualJerk. - Informar o serviço de assistência técnica
230-0514	Error message Erro no parâmetro CfgCtrlAxis/signCorrActualVal (Eixo %2) Cause of error O parâmetro de máquina CfgCtrlAxis/signCorrActualVal está configurado incorretamente. Se um eixo for operado exclusivamente com sensores do motor (sem encoders de posição), o parâmetro deve ser configurado de acordo com o sentido de contagem do conta-rotações (coluna DIR na tabela de motores ou parâmetro de máquina CfgServoMotor/motDir). Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar a configuração. - Eventualmente, o sinal para um valor de corrente de retenção gerado automaticamente em CfgController-Comp/compHoldingCurrent também deve ser ajustado.
230-0515	Error message Erro no parâmetro CfgCtrlAxis/signCorrNominalVal (Eixo %2) Cause of error O parâmetro de máquina signCorrNominalVal está configurado incorretamente. Para uma associação de binários, o sinal resulta da fórmula: $\text{signCorrNominalVal}(\text{Slave}) = \text{signCorrNominalVal}(\text{Master}) * \text{signCorrActualVal}(\text{Master}) * \text{signCorrActualVal}(\text{Slave}) * \text{inverseVelocity}(\text{Slave})$ Error correction Verificar e, se necessário, ajustar a configuração

Número de erro	Descrição
230-0516	Error message Erro no parâm. CfgControllerComp/compHoldingCurrent (Eixo %2) Cause of error O parâmetro de máquina CfgControllerComp/compHoldingCurrent para o eixo %2 está configurado incorretamente. Numa associação de binários, os sinais de compHoldingCurrent devem ser iguais no master e no slave. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar a configuração
230-0531	Error message A fórmula em CfgCtrlEncoder/distance é inválida Cause of error A fórmula definida no parâmetro de máquina CfgCtrlEncoder/distance está incorreta. Error correction - Verificar e corrigir a fórmula em CfgCtrlEncoder/distance
230-0532	Error message Índice CC para %1 demasiado grande Cause of error Na estrutura de hardware deste comando estão configuradas menos unidades de controlador CC do que para este eixo. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina em Axes/ParameterSets/???/CfgCtrlAxis - "???" designa o nome do bloco de parâmetros
230-0533	Error message Entrada para encoder de posição (%1) não existente Cause of error A entrada do encoder de posição do eixo indicado está configurada incorretamente. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração do eixo em CfgCtrlEncoder/input

Número de erro	Descrição
230-0534	Error message Tipo de encoder para o eixo (%2) não permitido Cause of error Está configurada uma combinação incorreta de Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw e Axes/ParameterSets/????/CfgCtrlAxis/encKeys . As condições permitidas são: axisHw = InOutCC Sensores do motor e todos os encoders de posição ligados a CC axisHw = AnalogCC Todos os encoders de posição ligados a CC axisHw = DisplayCC Todos os encoders de posição ligados a CC axisHw = ManualCC Todos os encoders de posição ligados a CC Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a configuração
230-0535	Error message A opção para circuito de regulação veloc.dupla não está activada Cause of error Foi configurado um circuito de regulação de velocidade dupla mas a opção não foi activada. Foi ativada a capacidade de cálculo simples (Single-Speed) para o ciclo de regulação. Error correction Controlar o parâmetro CfgCtrlOut/ctrlPerformance
230-0536	Error message Erro no parâmetro increments ou distance (Eixo %2) Cause of error Os dois parâmetros de máquina increments e distance no objeto de configuração CfgCtrlEncoder estão configurados incorretamente. Mesmo que os eixos funcionem apenas com sensores do motor (sem encoders de posição), os dois parâmetros devem conter valores plausíveis. Error correction - Verificar se os parâmetros de máquina CfgCtrlEncoder/increments e CfgCtrlEncoder/distance apresentam valores plausíveis em relação ao encoder de posição ou sensor do motor

Número de erro	Descrição
230-0537	Error message Configuração do eixo %2 incorrecta Cause of error Foram configuradas ligações que não existem neste CC. Error correction Verificar a configuração do eixo: - CfgCtrlEncoder/input - CfgCtrlOut/inverterInterface No caso de eixos analógicos através de módulo de expansão CMA-H: - Verificar o funcionamento correto do módulo de expansão
230-0538	Error message Entrada para conta-rotações (%1) inválida Cause of error A configuração da entrada do conta-rotações do eixo está incorreta. Error correction - Verificar a configuração do eixo: CfgCtrlEncoder/input
230-0539	Error message Ligação do conversor ou do motor incorreta (%1, Conv. %2, Motor %3) Cause of error Causas possíveis: - A ligação configurada para o conversor na unidade do controlador não existe (CfgCtrlOut/inverterInterface) - ou não está ligado nenhum conversor na ligação configurada (CfgCtrlOut/inverterInterface) - ou a ligação configurada para o motor no conversor não existe (CfgCtrlOut/motorConnector). Error correction Verifique os parâmetros de máquina seguintes: - CfgCtrlOut/inverterInterface - CfgCtrlOut/motorConnector - CfgCtrlOut/hsciCclIndex
230-053A	Error message Grupo de desligamento não pode ser definido, bloco parâmetros %2 Cause of error O parâmetro de máquina CfgCtrlAxis/driveOffGroup não pode ser definido em comandos com Segurança Funcional FS integrada. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina - A função deve ser implementada pelo fabricante da máquina através do programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
230-053B	Error message O grupo de desligamento deve ser definido, bloco de parâmetros %2 Cause of error O parâmetro de máquina CfgCtrlAxis/driveOffGroup tem de ser definido em comandos sem Segurança Funcional FS integrada. Tenha em consideração o Manual Técnico do seu comando relativamente à função e condições específicas deste parâmetro. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina - Informar o serviço de assistência técnica
230-053C	Error message Ligação do conversor errada (%1, conversor %2) Cause of error A ligação configurada para o conversor na unidade do controlador não existe (CfgCtrlOut/inverterInterface) Error correction Verifique os parâmetros de máquina seguintes: - CfgCtrlOut/inverterInterface - CfgCtrlAxis/hsciCcIndex
230-053D	Error message Config. UVR/UEC incorreta: eixo %1, UV Idx nominal: %2, real: %3 Cause of error Causas possíveis: - Cablagem do circuito intermédio/24 V entre UVR/UEC e UM incorreta/avariada - Atribuição de UM a UVR/UEC incorreta na configuração - Sequência UVR/UEC incorreta em HSCI Error correction - Verificar a cablagem do circuito intermédio/24 V - Verificar e, se necessário, corrigir os parâmetros de máquina: - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgCtrlOut/inverterInterface - Verificar a sequência dos dispositivos UVR/UEC em HSCI - Verificar a cablagem do CC para UM prüfen (cabo de fibra ótica HFL)

Número de erro	Descrição
230-053E	Error message Fórmula em CfgCtrlEncoder/transmission incorreta Cause of error A fórmula definida no parâmetro de máquina CfgCtrlEncoder/transmission está incorreta. Error correction - Verificar e corrigir a fórmula em CfgCtrlEncoder/transmission
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
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

Número de erro	Descrição
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 Alteração para speedFilterOrder ainda não ativa 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
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

Número de erro	Descrição
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 Desligamento após lift off retardado Cause of error A preceding error led to a lift-off with subsequent switch-off. Error correction - Note further pending errors
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

Número de erro	Descrição
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 PARAGEM DE EMERGÊNCIA activa (Teste à PARAGEM DE EMERGÊNCIA) Cause of error Error correction
231-4004	Error message 4004 PARAGEM DE EMERGÊNCIA inactiva (Teste à PARAGEM DE EMERGÊNCIA) Cause of error Error correction
231-4005	Error message 4005 Aviso de excesso de Stack Cause of error Error correction
231-4007	Error message 4007 GA não envia nenhuma interrupção Cause of error Error correction
231-4008	Error message 4008 A resposta para um comando HOST teve lugar demasiado tarde Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 Interrupção falsa (AC-Fail, paragem de emergência) Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
231-400B	Error message 400B Host foi requerido para a sincronização Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Eixo %1: Medição cancelada por NC-Stop Cause of error O ciclo foi interrompido por uma paragem NC durante uma medição. A medição foi cancelada e os dados rejeitados. Error correction - Prosseguir o ciclo com NC-Start - Repetir a medição
231-4110	Error message 4110 Sujidade no sistema de medida (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4120	Error message 4120 Frequência excedida no sistema de medida (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4130	Error message 4130 Sujidade no sistema de medida da pista Z1 (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4140	Error message 4140 Aviso etapa de potência: temperatura do refrigerante eixo: %1 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 Aviso etapa de potência: eixo: %1 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
231-4160	Error message 4160 Regulação de estado GA = não memorizada (eixo %1) Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 Erro na medição de temperatura (eixo %1) Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: accionamento pronto para o funcionamento (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: accionamento não está pronto para o funcionamento (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4220	Error message 4220 Reconhecimento do estado de paragem (V=0 com IQ_max): (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4230	Error message 4230 Fim do reconhecimento do estado de paragem (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4240	Error message 4240 Pré-aviso para supervisão I ² *t (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4250	Error message 4250 Fim do pré-aviso para supervisão I ² *t (eixo: %1) Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
231-4260	Error message 4260 Limitação mediante supervisão I ² t Cause of error Error correction
231-4270	Error message 4270 Fim da limitação mediante a supervisão I ² t (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4280	Error message 4280 Erro na consulta REF (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4290	Error message 4290 Desconexão accionamento (sinal RDY inactivo): (eixo %1) Cause of error Error correction
231-4300	Error message 4300 Liberação accionamento (eixo: %1) Cause of error Error correction
231-4310	Error message 4310 Accionam. bloqueado, p.ex., mediante paragem emergência (eixo: %1) Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
231-4400	Error message 4400 Distância de arrasto demasiado grande (eixo: %1) Cause of error - A distância de arrasto de um eixo excede um dos limites de erro de arrasto. - A aceleração definida é demasiado alta. - O motor não se move, apesar do "Acionamento Ligado". Error correction - Diminuir o avanço de maquinagem, aumentar as rotações. - Eliminar possíveis causas de vibrações. - Caso ocorra frequentemente, informar o serviço de assistência técnica. - Verificar a aceleração (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Verificar os limites de erro de arrasto (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] ou servoLagMax[1/2]) - A corrente do motor não pode estar no limite durante a aceleração
231-4810	Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1 Cause of error Error correction
231-5100	Error message 5100 Laço de deslocamento em relanti: supervisão do tempo (valor: %1) Cause of error Error correction
231-5200	Error message 5200 Desvio do ângulo corregido ao alinhar (valor: %1) Cause of error Error correction
231-5300	Error message 5300 Sobrepassagem do tempo interrupção voltas (valor: %1) Cause of error Error correction
231-5500	Error message 5500 Falha na paragem de emergência Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
231-6002	Error message 6002 Estado da entrada "Máquina On"= 1 depois de "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 Estado da entrada "Máquina On"= 0 depois de "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 Arranque de STOP1 a causa do erro no teste T2 Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 Cambiador de ferramenta: troca saida "SHS2" tensor aberto Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 Disparo de STOP2: Tensão de alimentação incorrecta Cause of error Error correction
231-6017	Error message 6017 Disparo de STOP2: Fora dos limites de temperatura aplicáveis Cause of error Error correction
231-6018	Error message 6018 Pedido de teste de apagamento de impulsos 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

Número de erro	Descrição
231-6140	Error message 6140 Supervisão de posição negativa com Paragem 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
231-6850	Error message 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection Cause of error Error correction
231-8000	Error message 8000 Aviso CC%2: alta temperatura da placa do controlador Cause of error - A temperatura na placa do controlador ultrapassou um limiar de aviso - A temperatura ambiente é demasiado alta Error correction - Verificar a climatização do armário de distribuição - Verificar o funcionamento do ventilador - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8001	Error message 8001 Aviso CC%2: baixa temperatura placa do controlador Cause of error - A temperatura na placa do controlador desceu abaixo de um limiar de aviso - A temperatura ambiente é demasiado baixa Error correction - Verificar a climatização do armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
231-8002	Error message 8002 Aviso CC%2: baixas rotações do ventilador Cause of error - As rotações do ventilador na unidade controladora CC não atingiu um limiar de aviso Error correction - Controlar o ventilador - Informar o serviço de assistência técnica
231-8003	Error message 8003 Pré-aviso CC%2: corr. circuito interm. alta demais Cause of error - A corrente do circuito intermédio do módulo de alimentação excedeu um limiar de aviso Error correction - Reduzir a potência do circuito intermédio mediante: - Ajuste das rampas de aceleração/travagem dos eixos/ferramentas - Verificar os parâmetros de máquina motPbrMax e motPMax - Informar o serviço de assistência técnica
231-8004	Error message 8004 Software teste CC carregado Cause of error - no comando encontra-se um software de teste CC sem soma de verificação de programa CRC válida não activado - no ficheiro de binários do software CC não foi registado nenhum valor de soma de verificação CRC válido - a versão de software MC não suporta a comparação de somas de verificação CRC Error correction - este software pode ser utilizado para uma colocação em funcionamento ou um diagnóstico de erro após confirmação do erro - Verificar a versão de software - Ler o registo - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8005	Error message 8005 Sinal do osciloscópio não suportado 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 Erro na transmissao LSV2 Cause of error - Erro na transmissão de dados com o protocolo LSV2. Error correction - Carregar na tecla CE para eliminar o erro. - O erro não tem efeito nas funções do control. - Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
231-8040	Error message 8040 Temp. corpo refrig. UV 1xx Cause of error - A temperatura do dissipador de calor da unidade de alimentação UV 1xx é demasiado alta - Temperatura no armário de distribuição demasiado alta - Placas de filtro contaminadas - Aparelho de climatização do armário de distribuição avariado - Ventilador avariado em UV - Sensor de temperatura avariado - Se a temperatura do dissipador de calor continuar a aumentar, a unidade é desligada Error correction - Parar a máquina, deixá-la arrefecer - Continuar a trabalhar com uma capacidade mais baixa (diminuir o avanço) - Limpar as placas de filtro - Verificar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
231-8041	Error message 8041 Iz em UV 1xx excessiva Cause of error - A corrente do circuito intermédio da unidade de alimentação UV 1xx é demasiado forte - Sobrecarga da máquina durante a maquinação de uma peça de trabalho Error correction - Continuar a trabalhar com uma capacidade mais baixa (diminuir o avanço, substituir a ferramenta romba, etc.)
231-8042	Error message 8042 CC%2 Temp. máxima do cartão de regulação excedida Cause of error - A temperatura máxima do cartão de cálculo (CC) foi ultrapassada - A temperatura ambiente é demasiado alta Error correction - Verificar a climatização do armário de distribuição - Verificar o funcionamento do ventilador - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8043	Error message 8043 CC%2 Temp. cartão de regulação abaixo do mínimo Cause of error - A temperatura do cartão de cálculo (CC) está abaixo do mínimo - A temperatura ambiente é demasiado baixa Error correction - Verificar a climatização do armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
231-8044	Error message 8044 Rot. ventilador CC%2 muito baixas Cause of error - As rotações do ventilador na unidade controladora CC não atingiram um limiar de supervisão Error correction - Controlar o ventilador - Substituir a unidade do controlador - Informar o serviço de assistência técnica
231-8060	Error message 8060 Cor. fuga UV excessiva CC%2 Cause of error - Problema de isolamento (p. ex., motor avariado, sujidade no conversor, humidade) - Verificar o contacto à terra da ligação do motor Error correction - Limitar o causador, desseleccionado eixos - Substituir o motor do eixo afetado ou verificar o contacto à terra - Substituir o cabo de alimentação do eixo afetado ou controlar o contacto à terra - Substituir o conversor do eixo afetado ou controlar o contacto à terra - Verificar os motores de todos os eixos seleccionados - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8061	Error message 8061 Módulo de alimentação não operacional Cause of error - O sinal de operacionalidade da unidade de alimentação fica inactivo após o início da regulação - A protecção principal diminuiu - Erro no programa PLC - Módulo de alimentação, conversor avariado Error correction - Tentar ligar novamente; em caso de reincidência: - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar a cablagem (protecção principal) - Verificar o programa PLC - Substituir o módulo de alimentação e/ou o conversor
231-8062	Error message 8062 Valor lím.: Uz dem. peque. Cause of error - O valor limite fixado para a tensão mínima do circuito intermédio da fonte de alimentação foi excedido. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Falha de tensão de alimentação no módulo de alimentação - Consumo de potência excessivo dos eixos -> activar a limitação de consumo do cabeçal
231-8063	Error message 8063 Tempo excedido CC%2 teste estado S Cause of error - A activação da avaliação do estado S pelo MC após um teste ocorre demasiado tarde. - O tempo máximo de desligamento de teste é excedido. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8064	Error message 8064 Powerfail AC Cause of error Ocorreu um 'AC-Fail' durante o funcionamento. A alimentação de tensão de rede foi temporariamente interrompida. Causas possíveis: - Falha da tensão de rede - Rotura da tensão de rede - Fusível avariado na parte de alimentação de tensão de rede - Cablagem defeituosa da alimentação de tensão de rede Error correction - Verificar os fusíveis da alimentação de tensão de rede - Verificar a cablagem da tensão de rede - Verificar a qualidade da tensão de rede (possíveis roturas) - Informar o serviço de assistência técnica
231-8065	Error message 8065 Powerfail DC Cause of error Ocorreu um 'DC-Fail' durante o funcionamento, a tensão do circuito intermédio é inferior ao valor limite especificado. Error correction - Verificar a tensão do circuito intermédio - Verificar se a protecção de carga do circuito intermédio foi interrompida - Verificar a alimentação de tensão de rede - Verificar os fusíveis da alimentação de tensão de rede - Verificar a cablagem de tensão de rede - Verificar a qualidade da tensão de rede (possíveis roturas) - Informar o serviço de assistência técnica
231-8066	Error message 8066 CC%2 Temp. máxima do cartão de regulação excedida Cause of error - A temperatura máxima do cartão de cálculo (CC) foi ultrapassada - A temperatura ambiente é demasiado alta Error correction - Verificar a climatização do armário de distribuição - Verificar o funcionamento do ventilador - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8067	Error message 8067 CC%2 Temp. cartão de regulação abaixo do mínimo Cause of error - A temperatura do cartão de cálculo (CC) está abaixo do mínimo - A temperatura ambiente é demasiado baixa Error correction - Verificar a climatização do armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
231-8068	Error message 8068 Rot. ventilador CC%2 muito baixas Cause of error - As rotações do ventilador na unidade controladora CC não atingiram um limiar de supervisão Error correction - Controlar o ventilador - Substituir a unidade do controlador - Informar o serviço de assistência técnica
231-8069	Error message 8069 Erro IGBT módulo de alimentação Cause of error - O módulo de alimentação desligou-se com um erro IGBT (sobrecarga). Error correction - Controlar admissão de carga de eixos e mandril - Substituir módulo de alimentação - Informar o serviço de assistência técnica
231-806A	Error message 806A Módulo inserível SPI desconhecido Cause of error - O módulo inserível SPI (para CC ou MC) é desconhecido ou fornece um indicativo desconhecido - O módulo inserível SPI está avariado Error correction - Remover o módulo inserível SPI avariado - Substituir o módulo inserível SPI avariado - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-806B	Error message 806B Powerfail AC regul. acion. Cause of error Ocorreu uma chamada 'AC-Fail' durante o funcionamento. Isso significa que a alimentação de tensão de rede foi temporariamente interrompida. Causas possíveis: - Falha da rede - Colapso da tensão de rede - Fusível avariado na alimentação de tensão de rede - Cablagem avariada na alimentação de tensão de rede Error correction
231-806C	Error message 806C Powerfail DC Cause of error Ocorreu um 'DC-Fail' durante o funcionamento, a tensão do circuito intermédio é inferior ao valor limite especificado. Error correction - Verificar a tensão do circuito intermédio - Verificar se a protecção de carga do circuito intermédio foi interrompida - Verificar a alimentação de tensão de rede - Verificar os fusíveis da alimentação de tensão de rede - Verificar a cablagem de tensão de rede - Verificar a qualidade da tensão de rede (possíveis roturas) - Informar o serviço de assistência técnica
231-8080	Error message 8080 Uz UV 1xx excessiva Cause of error - A tensão do circuito intermédio da unidade de alimentação é demasiado alta - Resistência à travagem deficiente - Unidade de alimentação avariada (módulo de alimentação/regeneração) - Interrupção na alimentação primária (fusíveis, fios, etc.) - Regeneração impossível Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o dado de configuração (travagem da ferramenta) - Controlar a resistência à travagem - Substituir a unidade de alimentação - Verificar fusíveis e fios da alimentação primária

Número de erro	Descrição
231-8081	Error message 8081 Uz demasiado pequeno Cause of error - A tensão do circuito intermédio da fonte de alimentação é muito pequena Error correction - Informar o serviço pós-venda - Falha da tensão de alimentação no módulo de alimentação - Consumo de potência excessivo dos eixos -> activar a limitação de consumo do cabeçal - Comprovar MP2192
231-8082	Error message 8082 Sinal de desligamento MC: -STO.A.MC.WD está activo Cause of error - O sinal de desligamento "-STO.A.MC.WD" de MC está activo - Verificar o registo no parâmetro de máquina CfgCycleTime/watchdogTime - Hardware avariado - Desligamento do accionamento devido a um erro interno de MC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-8086	Error message 8086 Palpacao activa Cause of error Erro de software interno. Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a versão de software
231-8092	Error message 8092 Tempo cic.cont.pos.err. Cause of error - MC apresenta um tempo de ciclo incorrecto para o regulador de posição CC - Ocorreu um erro de hardware. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar o dado de configuração ipoCycle - Substituir a platina de regulação

Número de erro	Descrição
231-8093	Error message 8093 CC%2 Código de comunicação HSCI=%4 Endereço=%5 Cause of error - A supervisão de comunicação HSCI regista um erro de transferência - Hardware de um membro HSCI avariado Error correction - Controlar a cablagem HSCI - Substituir o hardware avariado - Informar o serviço de assistência técnica
231-8093	Error message 8093 CC%2 Pac. dados HSCI não recebido Código=%4 Endereço=%5 Cause of error Ocorreu um erro na comunicação HSCI. Não foi possível receber um pacote de dados aguardado do aparelho com o endereço HSCI indicado acima. Código 2101: Faltam dados cíclicos 2102: Faltam dados assíncronos 2103: Faltam dados assíncronos 2 2104: Faltam dados cíclicos de baixa prioridade - Interrupção esporádica da comunicação HSCI devido a problemas de contacto (conector) ou interferências CEM do exterior - Problemas de ligação a terra no sistema HSCI - Falha na tensão de alimentação de um membro HSCI - Quedas da tensão de alimentação, tensão de alimentação de um membro HSCI demasiado baixa ou alta - Avaria de um membro HSCI Error correction - Verificar a cablagem (ligação HSCI) - Verificar a ligação à terra e a tensão de alimentação do membro HSCI - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI: Dados Ident. errados disp. HSCI Código=%4 Endereço=%5 Cause of error Ocorreu um erro na comunicação HSCI. Foram enviados dados de identificação errados ao aparelho com o endereço HSCI indicado acima por um aparelho HSCI com Segurança Funcional FS. Código 2201: Falta mensagem cíclica 2202: A mensagem de dados contém uma soma de verificação CRC errada 2203: A mensagem de dados contém um contador watch-dog errado 2204: A mensagem de dados contém uma indicação de canal errada 2205: A mensagem de dados contém um endereço HSCI errado 2206: A mensagem de dados contém um número de entradas errado - Configuração HSCI (ficheiro IOC) incorrecta ou erro de cablagem - Avaria de um membro HSCI Error correction - Verificar a cablagem (ligação HSCI) - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração HSCI. - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-8093	Error message 8093 CC%2 Erro na mensagem HSCI entre MC-CC Código=%4 Endereço=%5 Cause of error Ocorreu um erro na comunicação HSCI. Não foi possível receber um pacote de dados aguardado do aparelho com o endereço HSCI indicado acima. Código 2301: Mensagem de MC para a unidade do controlador em falta 2302: A mensagem de dados contém uma soma de verificação CRC errada 2303: A mensagem de dados contém um contador watch-dog errado - Problemas de ligação esporádicos da ligação HSCI ou interferências do exterior - Avaria de um membro HSCI Error correction - Verificar a cablagem (ligação HSCI) - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8093	Error message 8093 CC%2 Erro na mensagem HSCI entre CCs Código=%4 Endereço=%5 8093 CC%2 Erro na mensagem HSCI entre os CCs Código=%4 Endereço=%5 Cause of error Ocorreu um erro na comunicação HSCI entre várias unidades de controlador CC 61xx ou UEC 1xx. Código 2401: Mensagem de transmissão entre as unidades de controlador em falta 2402: A mensagem de dados contém uma soma de verificação CRC errada 2403: A mensagem de dados contém um contador watch-dog errado 2404: Índice de uma unidade de controlador errado - Interrupção esporádica da comunicação HSCI devido a problemas de contacto (conector) ou interferências do exterior - Avaria de um membro HSCI Error correction - Verificar a cablagem (ligação HSCI) - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-8093	Error message 8093 CC%2 Erro config. dum dispositivo HSCI com FS Código=%4 Endereço=%5 Cause of error Ocorreram erros na configuração HSCI de um componente HSCI com Segurança Funcional FS. Código 2207: Número de comandos de configuração recebido errado 2208: Tipo de dispositivo configurado errado 2209: Número de entradas configurado errado 2210: Número de saídas configurado errado 2211: ID de módulo durante a configuração recebida errada 2212: ID de teste configurada errada 2213: Variante de dispositivo configurada errada - A configuração HSCI (ficheiro IOC) não corresponde ao componente HSCI com FS ligado Error correction - Verificar a cablagem (ligação HSCI) - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração HSCI. - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8093	Error message 8093 CC%2 Mensagem de alarme do dispositivo HSCI Código=%4 Endereço=%5 8093 CC%2 Mensagem de alarme do módulo HSCI (FPGA) Código=%4 Endereço=%5 Cause of error O membro HSCI (módulo HSCI) com o endereço indicado acima detectou um alarme de transmissão. Código 2500: Alarme FPGA geral 2501: cyclic Intervalo Rx excedido 2502: async Intervalo Rx excedido 2503: async2 Intervalo Rx excedido 2504: low prio Intervalo Rx excedido 2505: cyclic Intervalo Tx excedido 2506: async Intervalo Tx excedido 2507: async2 Intervalo Tx excedido 2508: low prio Intervalo Tx excedido 2509: Inconsistência de dados Rx 2510: Inconsistência de dados Tx 2511: Frame number error 2512: Sync fail flag 2513: Sync data fail flag - Interrupção esporádica da comunicação HSCI devido a problemas de contacto (conector) ou interferências CEM - Avaria de um membro HSCI Error correction - Verificar a cablagem (ligação HSCI) - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-8094	Error message 8094 Tempo de apalpação HSCI CC%2 não transferido Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-8130	Error message 8130 Travão do motor defect. %1 Cause of error - Travão do motor defeituoso Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o control de travagem do motor - Substituir o motor

Número de erro	Descrição
231-8150	Error message 8150 Orientação de campo efectiva %1 Cause of error - Orientação do campo concluída satisfactoriamente Error correction - Pulse CE para eliminar a mensagem
231-8160	Error message 8160 Valor actual da corrente demasiado alto %1 Cause of error - A corrente máxima permitida do módulo de potência foi excedida Error correction - Verificar o ajuste do regulador de intensidade da corrente - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a tabela do motor, a tabela do módulo de potência e os dados de configuração - Verificar a existência de curtos circuitos no sistema
231-8190	Error message 8190 Erro de medição TNcOPT %1 Cause of error - A medição TNcOpt foi interrompida Error correction - Verificar a versão TNcOpt - Verificar se o accionamento está activo - Informar o serviço de assistência técnica
231-81A0	Error message 81A0 Canal de diagnóstico %1 inválido Cause of error - Canal de diálogo CC no osciloscópio seleccionado inválido. Error correction - Selecção de outro canal
231-81A1	Error message 81A1 CC %2 Eixo %1: Canal de depuração de DSP inválido %4 Cause of error - Sinal de depuração de DSP inválido seleccionado no osciloscópio Error correction - Selecção de outro sinal

Número de erro	Descrição
231-81A2	Error message 81A2 Eixo %1: quantidade de canais por conversor excedida Cause of error A quantidade máxima possível de canais de osciloscópio por aparelho foi excedida. Error correction Reduza a quantidade de canais de osciloscópio para o aparelho.
231-81A3	Error message 81A3 Eixo %1: quantidade de canais por conversor excedida Cause of error A quantidade máxima possível de canais de osciloscópio por aparelho foi excedida. Error correction Reduza a quantidade de canais de osciloscópio para o aparelho.
231-81A4	Error message 81A4 Eixo %1: Resultado da determinação de peso eliminado Cause of error O resultado da operação de pesagem (determinação do peso) foi eliminado. O ciclo 239 não foi desativado. Error correction Desativar o ciclo 239 antes de comutar para outro Setting
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten Cause of error A quantidade máxima possível de canais de osciloscópio por aparelho foi excedida. Error correction Reduza a quantidade de canais de osciloscópio para o aparelho.
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 Encoder %1: número de canais de osciloscópio excedido Cause of error A quantidade máxima possível de canais de osciloscópio para este encoder foi excedida. Error correction Reduza a quantidade de canais de osciloscópio do encoder.

Número de erro	Descrição
231-81B0	Error message 81B0 Erro Com DQ Conversor %1 Po=%4 Dispos=%5 Erro=%6 Cause of error - A comunicação DRIVE-CLiQ para o conversor do eixo referido está avariada - A comunicação DRIVE-CLiQ na saída mencionada (Po=Porta) foi interrompida - Código de erro (erro) do link DSA (terceira informação adicional): - emitida decimal, a interpretar como binária, composta por 8 bits: Bit(s) Significado 7 Interrupção activada 6..5 Grupo de erros: '00' Erro de recepção da mensagem '01' outros erros de recepção '10' Erro de envio '11' outros erros 4 Mensagem cedo demais 3..0 distinção mais precisa: 0x1: Erros CRC 0x2: Mensagem curta demais 0x3: Mensagem longa demais 0x4: Byte de comprimento errado 0x5: Tipo de mensagem errado 0x6: Endereço errado 0x7: sem mensagem SYNC 0x8: mensagem SYNC inesperada 0x9: Bit de ALARME recebido 0xA: Falta sinal de vida 0xB: Erro de sincronização da circulação de dados de ciclo antiga Error correction - Verificar a cablagem DRIVE-CLiQ - Substituir o conversor - substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-81C0	Error message 81C0 Erro Com DQ Enc.motor %1 Po=%4 Dispos=%5 Erro=%6 Cause of error - A comunicação DRIVE-CLiQ para o encoder de rotações (sensor do motor) do eixo referido está avariada. - A comunicação DRIVE-CLiQ na saída mencionada (Po=Porta) foi interrompida. - Código de erro (erro) do link DSA (terceira informação adicional): - emitida decimal, a interpretar como binária, composta por 8 bits: Bit(s) Significado 7 Interrupção activada 6..5 Grupo de erros: '00' Erro de recepção da mensagem '01' outros erros de recepção '10' Erro de envio '11' outros erros 4 Mensagem cedo demais 3..0 distinção mais precisa: 0x1: Erros CRC 0x2: Mensagem curta demais 0x3: Mensagem longa demais 0x4: Byte de comprimento errado 0x5: Tipo de mensagem errado 0x6: Endereço errado 0x7: sem mensagem SYNC 0x8: mensagem SYNC inesperada 0x9: Bit de ALARME recebido 0xA: Falta sinal de vida 0xB: Erro de sincronização da circulação de dados de ciclo antiga Error correction - Verificar a cablagem DRIVE-CLiQ - Verificar a ligação do aparelho de medição - Substituir o conta-rotações - substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8300	Error message 8300 Travão do motor defect. %1 Cause of error - Travão do motor avariado Error correction Aviso: Em certas circunstâncias, os eixos suspensos não são parados. O eixo pode parar. Não transitar na área de perigo debaixo do eixo! - Deslocar o eixo para uma posição segura antes de desligar - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a ativação do travão do motor - Substituir o motor
231-8310	Error message 8310 Sem corrente no teste de travagem %1 Cause of error - O motor não foi conectado correctamente - Inversor está mal conectado - Inversor avariado - Motor avariado Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar os cabos do motor e do inversor - Comprovar o inversor - comprovar o motor

Número de erro	Descrição
231-8320	Error message 8320 PIC: Valor real diferente do valor nominal %1 Cause of error Causa possível: O intervalo de medição de corrente do conversor não está ajustado ao intervalo estabelecido na configuração. Esta mensagem pode ser exibida, p. ex., depois de se ter instalado uma nova unidade do controlador CC ou se tiver ocorrido uma alteração de configuração inesperada. "PIC" designa um microcontrolador no conversor que executa a comutação e leitura repetida do intervalo de medição de corrente. - Valor nominal (valor na coluna S da tabela de módulos de potência) = 1, no entanto: - não existe PIC - não é possível comutar o PIC - o acesso ao PIC está desativado (parâmetro de máquina motEncCheckOff, Bit16=1) - Valor nominal (valor na coluna S da tabela de módulos de potência) = 0, no entanto: - o acesso ao PIC está desativado (parâmetro de máquina motEncCheckOff, Bit16=1) e o PIC já foi comutado para 1 Error correction - Verificar o módulo de potência registado na configuração da máquina - Verificar o valor nominal do PIC (valor na coluna S na tabela de módulos de potência) - Se necessário, alterar a frequência PWM (para ≥ 5 kHz) - Eventualmente, substituir o módulo de potência
231-8330	Error message 8330 Teste de travagem cancelado %1 Cause of error O teste de travagem foi interrompido por - PLC através do módulo 9161 = 0 - falha no sinal de activação (paragem de emergência, X150, ...) - outra mensagem de erro Error correction - Verificar o programa PLC - Verificar o sinal de activação - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8420	Error message 8420 Temperatura excessiva do módulo de potência %2.s Cause of error - O eixo está a ser sujeito a um esforço demasiado (sobrecarga, temperatura) - Refrigeração insuficiente no armário de distribuição Error correction - Redução do esforço - Verificar a refrigeração no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
231-8430	Error message 8430 Erro na troca de eixos %1 Cause of error - Um eixo que ainda está em regulação foi retirado da configuração da máquina Error correction - Verificar e, se necessário, alterar o programa PLC - Controlar o dado de configuração axisMode - Informar o serviço de assistência técnica
231-8440	Error message 8440 Orient. campo satisfact. %1 Cause of error - A orientação do campo completou-se satisfatoriamente. Error correction - Apagar a mensagem com CE.
231-8600	Error message 8600 Sem comando accionam. ON %1 Cause of error - O controlador da velocidade está esperando o comando "accionamento motor on" : O programa PLC não transmite nenhum comando "accionamento on". Error correction - Comprovar o programa PLC. - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar a versão de software.

Número de erro	Descrição
231-8610	Error message 8610 Valor I2T demasiado alto %1 Cause of error - A carga do accionamento é demasiada para a duração Error correction - Redução da carga ou da duração - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a tabela do motor, a tabela do módulo de potência e os dados de configuração - Verificar se o motor e o módulo de potência estão preparados para a carga
231-8620	Error message 8620 A carga é demasiado alta %1 Cause of error - O accionamento tem a corrente máxima e não pode acelerar mais - Carga (binário, força) do accionamento demasiado elevada Error correction - Reduzir a carga do accionamento - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a tabela do motor, a tabela do módulo de potência e os dados de configuração - Verificar se o motor e o módulo de potência estão preparados para a carga
231-8630	Error message 8630 Valor actual da corrente demasiado alto %1 Cause of error - A corrente máxima permitida do módulo de potência foi excedida Error correction - Verificar o ajuste do regulador de intensidade da corrente - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a tabela do motor, a tabela do módulo de potência e os dados de configuração - Verificar a existência de curtos circuitos no sistema
231-8640	Error message 8640 Valor I2T do motor muito alto %1 Cause of error - A carga do motor é demasiada para a duração Error correction - Redução da carga ou da duração - Verificar a tabela do motor e o dado de configuração - Verificar se o motor está preparado para a carga - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8650	Error message 8650 Valor I2T do modulo de potencia muito alto %1 Cause of error - A carga do módulo de potência é demasiada para a duração Error correction - Redução da carga ou da duração - Verificar o módulo de potência e o dado de configuração - Verificar se o módulo de potência está preparado para a carga - Informar o serviço de assistência técnica
231-8680	Error message 8680 Inversor DQ %1: limite máximo de corrente Cause of error - A corrente máxima seleccionada pelo inversor é menor do que a corrente máxima na tabela do inversor. - Numa frequência PWM > 4kHz: através de uma descarga, a corrente de saída é muito reduzida. - Ciclo permitido de carga do inversor foi excedido. Error correction - Reduzir frequência PWM. - Reduzir ciclo de carga do inversor - Informar o serviço de assistência técnica
231-8690	Error message 8690 Orientação de campo bem sucedida %1 Cause of error - Orientação do campo concluída satisfactoriamente Error correction - Pulse CE para eliminar a mensagem

Número de erro	Descrição
231-8800	Error message 8800 Sinal LT-RDY inactiva %1 Cause of error - Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical) - Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical) - Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical) Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda
231-8810	Error message 8810 Sinal LT-RDY inactiva %1 Cause of error - Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical) - Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical) - Desconexão do inversor durante a regulação de um eixo vertical (provocada por um eixo vertical) Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a cabelagem do inversor - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-8820	Error message 8820 Ângulo de campo desconhecido %1 Cause of error - O ângulo de campo do motor no ponto de referência do sensor do motor ainda não foi determinado. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o registo no dado de configuração motFieldAdjustMove - Se necessário, determinar o ângulo de campo no modo "Ajuste do regulador de intensidade da corrente" (premir softkey "FIELD ORIENT.") Atenção: O motor deve poder rodar livremente (nenhum bloqueio, nenhuns eixos suspensos, nenhuma limitações mecânicas). - Verificar o registo "Tipo de Sistema de Medição" na tabela do motor
231-8830	Error message 8830 Endat: sem ângulo de campo %1 Cause of error - O ângulo de campo de um motor não foi determinado com um aparelho de medição EnDat não alinhado - O número de série EnDat seleccionado não coincide com o número de série EnDat em memória Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Se necessário, determinar o ângulo de campo no modo "Ajuste do regulador de intensidade da corrente" (premir softkey "FIELD ORIENT.") - Registo "Tipo de Sistema de Medição" na tabela do motor - Verificar o dado de configuração motEncType
231-8840	Error message 8840 Eixos indisponíveis %1 Cause of error - Deu-se uma ordem de ligação a um eixo indisponível. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar a versão de software.
231-8850	Error message 8850 Accionamento ainda activo %1 Cause of error - Iniciou-se a determinação da posição (pista Z1) apesar de o accionamento ainda não estar activo Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-8860	Error message 8860 Frequência entrada sist. med. veloc. %1 Cause of error - Interferências nos sinais dos conta-rotações - Caixa de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar os sinais dos aparelhos de medição - Verificar a blindagem
231-8870	Error message 8870 Frequência entrada sist. med. veloc. %1 Cause of error - Interferências nos sinais dos aparelhos de medição de posição - Penetração de humidade Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar os sinais dos aparelhos de medição - Verificar a blindagem
231-8880	Error message 8880 Sem libertação durante o cálculo do ângulo de campo %1 Cause of error A instrução de libertação foi bloqueada durante o cálculo do ângulo de campo. (p.ej., programa PLC, paragem de emergência, X150/X151, função de supervisão) Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC (causa mais frequente)
231-8890	Error message 8890 TRC: Tipo de motor errado %1 Cause of error - O eixo, para o qual se activou mediante MP2260.x a compensação a ondulação torque, não é um motor linear ou síncrono. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Desactivação da compensação: apagar registro em MP2260.x

Número de erro	Descrição
231-88A0	Error message 88A0 TRC: Tipo de controlo errado %1 Cause of error - O ficheiro de compensação foi gerado por outro controlo que é o que se utiliza neste momento. Não está autorizado copiar o ficheiro de compensação de outro controlo. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Determinar de novo os parâmetros de compensação com TNCopt em Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivação da compensação: apagar registro em MP2260.x
231-88B0	Error message 88B0 TRC: Tipo de ficheiro errado - Motor %1 Cause of error - O ficheiro de compensação foi gerado para um motor com outro sistema de medida de velocidade com interface EnDat no qual se está utilizando momentaneamente. Não está autorizado copiar o ficheiro de compensação de outro controlo. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Determinar de novo os parâmetros de compensação com TNCopt em Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivação da compensação: apagar registro em MP2260.x

Número de erro	Descrição
231-88C0	Error message 88C0 Máx. velocidade nominal motor %1 sobrepassada Cause of error - Eixo: o avanço máximo é maior que a velocidade máxima do motor (N-MAX) multiplicada pelo dado de configuração distPerMotorTurn - Mandril: a velocidade máxima do mandril é maior que a velocidade máxima do motor (N-MAX) multiplicada pela relação de transmissão - A relação entre o número de traços do sistema de medição de posição e o número de traços do sistema de medição do motor está incorreta - Registo N-Max na tabela de motores errado - Registo incorreto no dado de configuração motName EcoDyn: a tensão máxima admissível foi excedida no avanço selecionado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar N-MAX na tabela de motores - Verificar os dados de configuração maxFeed, manualFeed e distPerMotorTurn - Verificar os dados de configuração da velocidade do mandril - Verificar a coluna STR na tabela de motores e o número de traços no bloco de parâmetros do mandril (dado de configuração a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: posEncoderIncr) - Verificar todos os dados de configuração em CfgServoMotor
231-88D0	Error message 88D0 Compensação cinemática %1 impossível Cause of error Compensação cinemática através de ficheiro de compensação só possível para - Eixos de velocidade dupla - Frequências PWM inferiores ou iguais a 5 kHz Error correction - Verificar os parâmetros da máquina: - Verificar o registo em SelAxType - Verificar o registo em AmpPwmFreq - Verificar o ficheiro de compensação - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-88E0	Error message 88E0 Teste de travagem %1 impossível Cause of error - O teste de travagem é impossível, porque o eixo não está em regulação. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Erro de software
231-88F0	Error message 88F0 Falta operacionalidade conversor e módulo aliment. %s Cause of error - Enquanto o accionamento ainda estava em regulação, tanto o sinal Ready do conversor como o sinal Ready do módulo de alimentação foram desactivados. - Causas possíveis: - UV foi desligado através de X70 - Desligamento do UV por falha: - Rotura da tensão de alimentação - Tensão de circuito intermédio demasiado alta - Tensão de circuito intermédio demasiado baixa - Corrente de circuito intermédio demasiado alta - O PLC ou a cablagem externa desligam o UV - Impulsos parasitas na cablagem CC -> UV, CC -> UM - Unidade do controlador CC avariada Error correction - Controlar os LEDs de diagnóstico do UV em caso de falha - Controlar a alimentação de tensão do UV - Controlar o sinal de activação em X70 - Verificar se a resistência à travagem não está ligada, em caso de fonte de alimentação não regeneradora - Verificar a ligação à terra e a blindagem do cabo - Substituir o módulo de alimentação e o bloco de potência - substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica
231-8900	Error message 8900 Rotações nominais > %5 1/min: atenuação de campo inactiva %1 Cause of error - A atenuação de campo não está activa (parâmetro de máquina ampVoltProtection = 0) - A velocidade de rotação de referência era superior à que era possível sem atenuação de campo Error correction - Activar a atenuação de campo (definir parâmetro de máquina ampVoltProtection diferente de 0)

Número de erro	Descrição
231-8910	Error message 8910 Velocidade para determinar pos. rotor muito alta %1 Cause of error - Durante a identificação da posição do rotor foi detectada uma velocidade demasiado alta - Causa 1: A identificação da posição do rotor está a ser executada num eixo vertical sem compensação de peso - Causa 2: O motor encontra-se numa posição de ligação desfavorável. O eixo aproxima-se de uma determinada posição. Error correction - Sobre a causa 1: Realizar outro tipo de identificação da posição do rotor. Só pode ser utilizado um método que realize a identificação da posição do rotor com imobilização. - Sobre a causa 2: Reiniciar a identificação da posição do rotor. - Informar o serviço de assistência técnica
231-89F0	Error message 89F0 Entrada PLC inactiva %s Cause of error - Em MP4130.0 está definida uma entrada rápida PLC que permanece inactiva ao ligar o accionamento. - A entrada rápida PLC não é activada através de W522. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o programa PLC - Verificar a entrada rápida PLC (MP4130.0)
231-8A00	Error message 8A00 Sem desbloq. o inversor %1 Cause of error - É impossível ligar o accionamento devido à activação falhada do conversor através de -SH1. - A protecção principal e de carga do aparelho de alimentação não estão apertadas (p.ex., ficha X70 em UV) - Relés de segurança não apertados (p.ex., ficha X71 e X72 em UV, X73 no cartão inserível HEIDENHAIN para Simodrive) - Cabo de bus do PWM interrompido - Interrupção no armário de distribuição (bus de aparelhos, cabo de fita do PWM) - Conversor avariado (aparelho de alimentação e/ou módulos de potência, conversor compacto) - Interface PWM no comando avariada Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a cablagem

Número de erro	Descrição
231-8A10	Error message 8A10 AC fail %1 Cause of error - É impossível ligar o accionamento devido a um sinal AC Fail activo (alimentação de energia). - Falta pelo menos uma fase na ligação primária do módulo de alimentação Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a cablagem da alimentação de energia - Testar a alimentação de energia
231-8A20	Error message 8A20 Falha de tensão %1 Cause of error - É impossível ligar o accionamento devido a um sinal AC Fail activo (alimentação de energia). Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a cablagem da alimentação de energia - Testar a alimentação de energia - Aferir a tensão do circuito intermédio
231-8A30	Error message 8A30 Desbloqueio do accionamento (I32) %1 Cause of error - É impossível ligar o accionamento devido à activação falhada do accionamento através de I32. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a cablagem do circuito de paragem de emergência - Verificar a cablagem para as condições de activação do accionamento (p.ex., contacto da porta, teclas de confirmação) - Aferir 24 V- na ficha X42/Pin33
231-8A40	Error message 8A40 Desbloqueio grupo do eixo %1 Cause of error - É impossível ligar o accionamento devido a uma activação do accionamento para grupos de eixos (X150/X151) falhada. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar se a ficha em X150/X151 está bem inserida - Verificar a cablagem de X150/X151 - Controlar o dado de configuração opcional driveOffGroup

Número de erro	Descrição
231-8A50	Error message 8A50 Inversor não preparado %1 Cause of error - É impossível ligar o accionamento porque um conversor não está operacional (Sinal RDY). - O segundo eixo não está desbloqueado nas platinas de interface do conversor Siemens - Nenhum sinal de ligação nos contactores ou relés do conversor - Conversor compacto, dispositivo de alimentação ou módulo de potência do conversor avariados - Interrupção no cabo bus-conversor (bus de alimentação, bus do aparelho, bus PWM) - Interface PWM no comando avariada Error correction - Eliminar interrupção no armário de distribuição - Substituir o conversor compacto, aparelho de alimentação, peça de potência avariados - Substituir o cabo defeituoso - Informar o serviço de assistência técnica
231-8A60	Error message 8A60 Ângulo de campo incorrecto %1 Cause of error Não é possível conectar o accionamento por faltar informação do ângulo de campo. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar os registros da tabela do motor (sistema de medida) - Se for o caso, realizar o cálculo do ângulo de campo
231-8A70	Error message 8A70 Troca do accionam. act. %1 Cause of error Não é possível conectar o accionamento por estar activo um processo de troca de cabeçote ou uma comutação estre-la/triângulo. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o programa PLC

Número de erro	Descrição
231-8A80	Error message 8A80 Falta acu. recibo erro %1 Cause of error Não é possível conectar o accionamento por faltar o cancelamento do erro. Error correction - Premir a paragem de emergência e conectar de novo - Conectar a tensão do controlo - Informar o serviço pós-venda - Comprovar os cabos da paragem de emergência
231-8A90	Error message 8A90 Módulo de segurança %1 Cause of error - control numérico sem orientação á segurança: - Não é possível conectar o accionamento devido a um bloqueio do módulo de segurança. - Desconexão do accionamento mediante a retirada da liberação externa do accionamento na entrada do módulo de segurança. - O módulo de segurança está avariado (trocar) - control numérico orientado á segurança: - Não é possível conectar o accionamento devido ao estado de funcionamento actual da máquina - Produziu-se a desconexão do accionamento devido à mudança para um estado de funcionamento da máquina não permitido Error correction - Informar o serviço pós-venda - O módulo de segurança só está conectado ao CC: - Conectar a liberação externa do accionamento ao módulo de segurança através da entrada correspondente (aplicar 24 V) - Módulos de segurança conectados ao MC e CC: - Todos os accionamentos: - Comprovar o funcionamento do contacto da porta de protecção - Cancelar a paragem de emergência - Só accionamento do cabeçote: - Comprovar a pinça da ferramenta (fechar) - Comprovar a tecla de confirmação - Comprovar a posição do interruptor de chave - Trocar módulo(s) de segurança

Número de erro	Descrição
231-8AA0	Error message 8AA0 Referência. %1 não permit. Cause of error - Solicitou-se um valor de referência estando activo um ciclo de apalpação - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-8AB0	Error message 8AB0 Apalpar %1 não permitido Cause of error - Arrancou-se um ciclo de apalpação estando activo 'Referenciar' - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-8AD0	Error message 8AD0 Falta accionam.activo (Sinal: "-STO.A.MC.WD" activo) Cause of error - É impossível ligar os accionamentos, porque falta a activação dos accionamentos - O MC não dispara o sinal de desligamento '-STO.A.MC.WD' - Hardware avariado - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8AE0	Error message 8AE0 Falta activação accionamento eixo %1 (sinal: %4) Cause of error - O processo de ligação foi cancelado devido a um estado de erro existente: 1 = Sinal -ES.A (paragem de emergência de MC) ativo durante o processo de ligação (eventual paragem de emergência pressionada durante a ligação) 2 = Sinal -ES.A.HW (paragem de emergência de MC, volante) ativo durante o processo de ligação (eventual paragem de emergência pressionada durante a ligação) 3 = Sinal -ES.B (paragem de emergência de CC) ativo durante o processo de ligação (eventual paragem de emergência pressionada durante a ligação) 4 = Sinal -ES.B.HW (paragem de emergência de CC, volante) ativo durante o processo de ligação (eventual paragem de emergência pressionada durante a ligação) 5 = Processo de ligação não permitido devido a um erro não confirmado 6 = Erro interno de software: módulo de eixo/gate array endereçado não existente 7 = Erro de sinal interno: -STO.B.CC.WD/-SCC.B.WD ativo durante o processo de ligação 8 = Erro de sinal interno: -N0 ativo durante o processo de ligação 9 = Erro interno: erro de PWM ativo durante o processo de ligação Error correction - Verificar a cablagem da paragem de emergência - Informar o serviço de assistência técnica
231-8AF0	Error message 8AF0 Sistema de medida %1 defeituoso Cause of error - Escala ou banda de medição sujas ou avariadas - Cabeça de apalpação suja ou avariada - Cabo de sinal avariado - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Penetração de humidade - Sujidade no aparelho de medição de posição - Cabo do aparelho de medição avariado - Platina de regulação do motor avariada Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o aparelho de medição de posição - Verificar o cabo do aparelho de medição - Substituir a platina de regulação do motor (ou, melhor, o controlo)

Número de erro	Descrição
231-8B10	Error message 8B10 Direc. deslocam. %1 errada Cause of error - Entrada DIR na tabela de motores é incorrecta. - Ligação de potência do motor incorrecta. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar a entrada DIR na tabela de motores. - Comprovar a ligação de potência de motores.
231-8B20	Error message 8B20 Erro orientação campo %1 Cause of error - Orientação de campo impossível devido a condicionantes mecânicas - Relação incorrecta entre o campo eléctrico e o movimento mecânico do motor - Sinal do sensor do motor defeituoso - Ligação ao motor defeituosa - Travões mecânicos não accionados Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o dado de configuração (distância para o número de períodos de sinal, número de períodos de sinal) - Verificar o dado de configuração (curso numa rotação do motor) - Em motores lineares: Verificar a tabela do motor (coluna STR) - Controlar a ligação do conta-rotações - Verificar a ligação do motor - Libertar os travões durante a orientação
231-8B30	Error message 8B30 Temp.motor %1 demas. alta Cause of error - A temperatura do motor medida é demasiado alta - Sensor de temperatura inexistente - Cabo do sensor do motor avariado (rotura de fio) - Registo errado na tabela do motor - Sensor de temperatura montado incorrectamente ou avariado - Caixa de sinal: mau contacto Error correction - Deixar arrefecer o motor - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o cabo do sensor do motor - Verificar o registo na tabela do motor - Aferir o sensor de temperatura

Número de erro	Descrição
231-8B40	Error message 8B40 Nenhuma liberacao motor %1 Cause of error - Inversor não pronto para o funcionamento - Sem libertação do impulso para a etapa de potência - Uz demasiado alta - Sinal Power-fail activa - Com controles M: entrada I32 inactiva - Com controles P: libertação do accionamento em X50 inactivo Adicionalmente para 246 261-xx (regulador de corrente digital): - Para o eixo indicado seleccionou-se um tipo de motor não permitido (p.ex., motor linear) - A CC recebe uma instrução "accionamento On" para um eixo que não existe. - A etapa de potência não está pronta quando se inicia a orientação de campo. Detecta-se que a etapa de potência está pronta mediante o sinal Ready no cabo PWM. - A etapa de potência não está pronta quando se inicia o ajuste do regulador de corrente. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a activação e o cabo da libertação do impulso - Comprovar Uz - Comprovar o circuito de paragem de emergência - Para um sistema não regenerativo: Está conectada a resistência de frezagem? - Para um sistema regenerativo: Regeneração activada? - Comprovar terra e malha do cabo - Trocar a etapa de potência - Para sistema com inversor SIEMENS: trocar a carta interface - Trocar a carta do regulador
231-8B50	Error message 8B50 Modulo de eixo %1 lento Cause of error - Relés de segurança não apertados (p.ex., ficha X71 e X72 em UV, X73 no cartão inserível HEIDENHAIN para Simodrive) - Cabo de bus do PWM interrompido - Interface de PWM no comando defeituosa - Módulo de eixos avariado - Sem activação de impulsos para o módulo de potência Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o módulo de potência - Substituir o cartão inserível HEIDENHAIN para Simodrive - Substituir o cabo de bus do PWM

Número de erro	Descrição
231-8B60	Error message 8B60 Desconex. por sobretens. %1 Cause of error - Reagiu no inversor a supervisão de baixa voltagem, de temperatura ou de curto-circuito de um IGBT. Error correction - Deixar arrefecer o inversor - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar a compensação do regulador de corrente - Comprovar a conexão do motor perante curto-circuitos - Comprovar o motor de curto-circuitos entre espiras - Substituir a etapa de potência
231-8B70	Error message 8B70 Bloqueio de accionamento externo %1 Cause of error - O arranque do accionamento está bloqueado por um ou mais sinais externos. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar o sinal de liberação externa (NOT-AUS, PFAIL, N0). - Comprovar o programa PLC. - Comprovar a cabelagem externa.
231-8B80	Error message 8B80 Stop accionamento externo %1 Cause of error - Accionamento desconectado por um sinal externo Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o sinal de liberação externo (NOT-AUS, PFAIL, N0) - Comprovar o programa de PLC - Comprovar cabelagem externa
231-8B90	Error message 8B90 Regulador de corrente não está pronto %1 Cause of error - Código de erro: %x - A unidade de potência ou regulador de corrente não está preparada durante a comutação. - O accionamento na comutação não está parado. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar bloqueio de impulso - Controlar entrada de rotações

Número de erro	Descrição
231-8BA0	Error message 8BA0 Sinal de referência ou impulso %1 errados Cause of error - Registo incorrecto do número de traços STR na tabela do motor - sinal de referência defeituoso - Impulsos parasitas - Cabo dos aparelhos de medição defeituoso (interrupção ou curto circuito) - Escala ou banda de medição sujas ou avariadas - Cabeça de apalpação suja ou avariada - Cabo de sinal avariado - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Penetração de humidade Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Verificar o registo na tabela do motor - Verificar os sinais do conta-rotações ou do aparelho de medição da velocidade (PWM 8) - Verificar se os cabos dos aparelhos de medição estão interrompidos ou em curto circuito devido a esforço mecânico (dobra, extensão, etc.) - Verificar a blindagem e conexão da blindagem do cabo do aparelho de medição - Substituir o cabo do aparelho de medição - Substituir o motor
231-8BB0	Error message 8BB0 Temperatura motor demasiado baixa %1 Cause of error - A temperatura medida no motor é demasiado baixa - O cabo do sensor de temperatura é incorrecto (curto-circuito) - O sensor de temperatura está defeituoso - Sensor de temperatura incorrecto (requere-se KTY84) - Erro de hardware na placa de entrada do sistema de medida Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar os cabos - Comprovar o sensor de temperatura - Anular a supervisão de baixa temperatura com CfgServo-Motor/MotEncCheckOff Bit 5 - Trocar a placa de entrada do sistema de medida

Número de erro	Descrição
231-8BC0	Error message 8BC0 Corrente motor %1 excessiva Cause of error - Motor ou módulo de potência incorrectamente seleccionados - Ferramenta V/Hz: Inclinação das rampas demasiado alta - Módulo de potência avariado - Cabo do motor avariado (curto circuito) - Motor avariado (curto circuito, ligação à terra) - Penetração de humidade no motor Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Motor e módulo de potência correctamente seleccionados? - Ferramenta V/Hz: Redefinir a inclinação das rampas (OEM) - Verificar a ligação à terra e o curto circuito do motor e do cabo do motor - Substituir o módulo de potência
231-8BD0	Error message 8BD0 Excessivo erro de arraste %1 Cause of error - A distância de arraste de um eixo movimentado é maior do que o valor indicado no dado de configuração CfgControllerAuxil/servoLagMax2. - A aceleração definida é demasiado grande. - O motor não se movimenta, apesar de "Accionamento Ligado". Error correction - Reduzir avanço de maquinação, aumentar as rotações. - Eliminar possíveis causas de trepidação. - Em caso de reincidência: Informar o serviço de assistência técnica. - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o parâmetro CfgFeedLimits/maxAcceleration - A corrente no motor não deve estar no limite durante a aceleração
231-8BE0	Error message 8BE0 Sistema de medida defeituoso %1 Cause of error - Distância base falsa entre duas marcas de referência Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o registo na tabela do motor ou CfgReferencing/posEncoderRefDist - Comprovar se interferirá o sinal de referência

Número de erro	Descrição
231-8BF0	Error message 8BF0 Velocidade da ferr.ta demasiado baixa %1 Cause of error - Velocidade de deslocação da ferramenta demasiado baixa devido a sobrecarga - Em caso de rendimento de fresagem demasiado alto (fresagem de rendimento), as rotações da ferramenta diminuem Error correction - Reduzir a profundidade de passo ou a velocidade de deslocação - Informar o serviço de assistência técnica.
231-8C00	Error message 8C00 Sistema medida entrada velocidade %1 defeituoso Cause of error - Não existe nenhum sinal de medição do sensor do motor - Interrupção do cabo do sensor do motor - A amplitude de sinal do sensor do motor falta ou é demasiado pequena - Sujidade no sensor do motor - Parametrização de erro do posEncoderResistor na utilização de um cabo externo Y Error correction - Controlar a ligação do sensor do motor - Controlar a função do sensor do motor - Controlar a amplitude do sensor do motor. - Verificar ajuste no parâmetro de máquina PosEncoderResistor. Na utilização de um cabo Y externo, deve-se registar um 1 neste parâmetro de máquina. - Informar o serviço de assistência técnica
231-8C10	Error message 8C10 Sistema medida entrada velocidade %1 defeituoso (EnDat) Cause of error - O valor da posição do encoder do motor não é válido - Interrupção no cabo do encoder do motor - Encoder do motor defeituoso Error correction - Comprovar a conexão do encoder do motor - Comprovar o encoder do motor - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-8C20	Error message 8C20 Sistema de medida de posição %1 defeituoso Cause of error - Não existe nenhum sinal de medição do aparelho de medição de posição - Interrupção do cabo do aparelho de medição de posição - A amplitude de sinal do aparelho de medição de posição falta ou é demasiado pequena - Sujidade no aparelho de medição de posição - Parametrização de erro do parâmetro de máquina posEncoderResistor na utilização de um cabo externo Y - Parametrização de erro do parâmetro de máquina posEncoderFreq nas velocidades de avanço maiores do que 50kHz (frequência numérica resulta da resolução de sistema de medição) Error correction - Controlar a ligação do aparelho de medição de posição - Controlar a função do aparelho de medição de posição - Controlar a amplitude do aparelho de medição de posição. - Verificar ajustes no parâmetro de máquina PosEncoderResistor. Na utilização de um cabo Y externo, deve-se registar um 1 neste parâmetro de máquina. - Controlar ajuste do parâmetro de máquina posEncoderFreq e velocidade máxima de avanço. Em avanços maiores que 50kHz (frequência numérica correspondente na entrada de posição resulta da resolução do aparelho de medição) deve-se registar um 1 em posEncoderFreq. - Informar o serviço de assistência técnica
231-8C30	Error message 8C30 Sistema de medida de posição %1 defeituoso (EnDat) Cause of error - O valor da posição do encoder de posição não é válido - Interrupção no cabo do encoder de posição - Encoder de posição defeituoso Error correction - Comprovar a conexão do encoder de posição - Comprovar o encoder de posição - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-8C40	Error message 8C40 Entrada velocidade %1 valor medição não guardado (EnDat) Cause of error - O valor da posição do encoder do motor não foi memorizado - Interrupção no cabo do encoder do motor - Encoder do motor defeituoso Error correction - Comprovar a conexão do encoder do motor - Comprovar o encoder do motor - Informar o serviço pós-venda
231-8C50	Error message 8C50 Sistema medida posição %1 valor medição não guardado (EnDat) Cause of error - O valor da posição do encoder de posição não foi memorizado - Interrupção no cabo do encoder de posição - Encoder de posição defeituoso Error correction - Comprovar a conexão do encoder de posição - Comprovar o encoder de posição - Informar o serviço pós-venda
231-8C60	Error message 8C60 Frequência sinal sistema medida entrada velocidade %1 Cause of error - Interferências nos sinais do sistema de medida de velocidade Error correction - Comprovar os sinais do sistema de medida - Comprovar a malha - Informar o serviço pós-venda
231-8C70	Error message 8C70 Frequência entrada sistema medida posição %1 Cause of error - Interferências nos sinais do sistema de medida de posição Error correction - Comprovar os sinais do sistema de medida - Comprovar a malha - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-8C80	Error message 8C80 Amplitude demas. grande no sistema medida entrada velocidade %1 Cause of error - A amplitude do sinal do sistema de medida é demasiado grande ou o sinal para a contaminação está activo. - Interferência no sinal do encoder do motor - Curto-circuito no cabo do encoder do motor - Amplitude do sinal do encoder do motor demasiado grande Error correction - Comprovar a conexão do encoder do motor (conexão à massa) - Comprovar o encoder do motor - Informar o serviço pós-venda
231-8C90	Error message 8C90 Amplitude demasiado grande no sistema medida de posição %1 Cause of error - A amplitude do sinal do aparelho de medição de posição é demasiado grande ou o sinal para sujidade está activo. - Avaria no sinal do aparelho de medição - Curto circuito no cabo do aparelho de medição - Amplitude do sinal do aparelho de medição demasiado grande - Parametrização de erro do parâmetro de máquina posEncoderResistor Error correction - Controlar a ligação do aparelho de medição (ligação à terra) - Verificar o aparelho de medição - Verificar ajuste no parâmetro de máquina posEncoderResistor. Na utilização de um aparelho de medição de posição (nenhum cabo Y externo), deve-se registar um 0 neste parâmetro de máquina. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8CA0	Error message 8CA0 Sinal de referência ou impulsos %1 errados Cause of error - Entrada incorrecta para os impulsos STR na tabela do motor - Sinal de referência incorrecta - Impulsos parasitas - Cabo do sistema de medida defeituoso (interrupção ou curto-circuito) Error correction - Comprovar a entrada na tabela do motor - Comprovar os sinais do sistema de medida de revoluções ou velocidade (PWM 8) - Comprovar se o cabo do sistema de medida não está interrompido ou curto-circuitado por carga mecânica (dobrado, esticado, etc) - Comprovar a malha e a conexão da malha no cabo do sistema de medida - Trocar o cabo do sistema de medida - Trocar o motor - Informar o serviço pós-venda.
231-8CB0	Error message 8CB0 Ângulo de comutação %1 não existente Cause of error O ângulo de comutação necessário para a operação do motor não existe. Error correction - Determinar novamente o ângulo de comutação - Alterar o processo de determinação do ângulo de comutação nos parâmetros de máquina - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-8CB1	Error message 8CB1 CC%2: Dados cíclicos HSCI em falta Endereço = %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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 de saídas incorreto recebido por 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

Número de erro	Descrição
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 teste incorreta recebida por MC. Endereço=%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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 Parâmetro complpcJerkFact incorrecto Cause of error - Em CC, o campo de introdução para o parâmetro complpcJerkFact encontra-se entre: 0,0 e 0,8. Error correction - Verificar o valor introduzido no parâmetro da máquina complpcJerkFact - Informar o serviço de assistência técnica
231-9210	Error message 9210 Parâmetro vCtrlDiffGain %1 demasiado grande Cause of error - O factor diferencial é demasiado grande (valor máx.: 0.5 [As²/rev]) Error correction - Seleccionar o parâmetro da máquina vCtrlDiffGain menor que 0.5 - Informar o serviço de assistência técnica
231-9220	Error message 9220 Entrada do aparelho conta-rotações errada Cause of error - Entrada errada no parâmetro de máquina speedEncoderInput - A atribuição entre a entrada do aparelho conta-rotações e a saída PWM está incorrecta Error correction - Verificar o parâmetro de máquina speedEncoderInput - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9230	Error message 9230 Tipo de motor desconhecido Cause of error - Tipo de motor errado na tabela do motor - Tipo de motor não suportado pela tabela do motor - Dados do motor na tabela do motor incorrectos Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-9240	Error message 9240 Tipo apar.medição %1 incorrecto Cause of error - o encoder seleccionado é incompatível com o emissor conectado Exemplos: seleccionado: EnDat, conectado: emissor incremental seleccionado: EnDat 2.1, conectado: EnDat 2.2 - foi seleccionado um aparelho de medição que não é suportado por este CC Error correction - Verificar o parâmetro da máquina motEncType (ou SYS na tabela do motor) - Informar o serviço de assistência técnica
231-9250	Error message 9250 Sensor do motor: EnDat 2.2 impossível %1 Cause of error - A comunicação EnDat está defeituosa - Foi seleccionado um aparelho de medição na tabela do motor com a interface EnDat 2.2 apesar de não estar ligado nenhum aparelho de medição EnDat 2.2 - O protocolo EnDat 2.2 não pode ser lido Error correction - Verificar se o dispositivo de medição suporta EnDat 2.2 - Verificar a tabela do motor (coluna SYS) - Verificar o parâmetro de máquina motEncType - Verificar a ligação à terra e a blindagem do cabo - Substituir a platina de regulação do motor - Verificar a cablagem (comparar os números de identidade dos cabos com a documentação) - Verificar os cabos dos conta-rotações (defeituosos ou demasiado longos) - Verificar o conta-rotações - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9260	Error message 9260 Alteração dos parâmetros do motor Cause of error - O tipo de motor foi alterado sem desligar o accionamento Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-9261	Error message 9261 CC%2: Parametrização de sinal inconsistente %1 Cause of error Registo DIR na tabela do motor ou parâmetro de máquina signCorrActualVal definidos incorretamente Error correction Corrigir o registo DIR na tabela do motor ou o parâmetro de máquina signCorrActualVal. Aplica-se a regra: DIR e signCorrActualVal devem estar definidos de forma idêntica. Tenha em atenção as recomendações detalhadas no Manual Técnico, capítulo "Estabelecer a direção de deslocação".
231-9270	Error message 9270 Rotações nomin. motor desconhecidas Cause of error - O registo na tabela do motor é zero Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-9280	Error message 9280 Filtro de parâmetros 1 inválido %1 Cause of error - Registo errado nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 ou vCtrlFiltBandWith1 - Existe um erro interno de software Error correction - Verificar o registo nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 ou vCtrlFiltBandWith1 - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9290	Error message 9290 Filtro de parâmetros 2 inválido %1 Cause of error - Registo errado nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 ou vCtrlFiltBandWith2 - Existe um erro interno de software Error correction - Verificar o registo nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 ou vCtrlFiltBandWith2 - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-92A0	Error message 92A0 Filtro de parâmetros 3 inválido %1 Cause of error - Registo errado nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 ou vCtrlFiltBandWith3 - Existe um erro interno de software Error correction - Verificar o registo nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 ou vCtrlFiltBandWith3 - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-92B0	Error message 92B0 Filtro de parâmetros 4 inválido %1 Cause of error - Registo errado nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 ou vCtrlFiltBandWith4 - Existe um erro interno de software Error correction - Verificar o registo nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 ou vCtrlFiltBandWith4 - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-92C0	Error message 92C0 Filtro de parâmetros 5 inválido %1 Cause of error - Registo errado nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 ou vCtrlFiltBandWith5 - Existe um erro interno de software Error correction - Verificar o registo nos parâmetros de máquina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 ou vCtrlFiltBandWith5 - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-92D0	Error message 92D0 O número de traços do motor alterou-se Cause of error - O número de traços do motor alterou-se sem que o accionamento fosse desligado. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-92E0	Error message 92E0 N° de traços do encoder do motor incorrecto %1 Cause of error - O número parametrizado de traços do encoder difere do número de traços EnDat detectado - Registo no parâmetro de máquina CfgServoMotor/motStr incorrecto - Registo em STR na tabela do motor incorrecto - Os encoders de motor EnDat 2.2 sem indicação de número de traços devem ser parametrizados com STR = 1 ou CfgServoMotor/motStr=1 Error correction - Alterar o registo no parâmetro de máquina CfgServoMotor/motStr - Alterar STR na tabela do motor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-92F0	Error message 92F0 Atribuição de eixo incorrecta Cause of error Causas possíveis: - Atribuição de eixos incorrecta na operação master-slave de binários - Master e slave não estão atribuídos à mesma placa-base de controlo - Os eixos na regulação master-slave de binários são admissíveis apenas nas seguintes atribuições das entradas do sistema de medição: CC424 de 6 eixos X15 e X17 X16 e X18 CC 6106 de 6 eixos X15 até X20 CC424 de 8 eixos: X15 e X17 X16 e X18 X19 e X80 X20 e X81 CC 6108 de 8 eixos X15A até X18A X15B até X18B CC424 de 10 eixos: X15 e X17 X16 e X18 CC 6110 de 10 eixos X15A até X18A X15B até X20B CC424 de 12 eixos: X15 e X17 X16 e X18 X82 e X84 X83 e X85 CC424 de 14 eixos: X15 e X17 X16 e X18 X19 e X80 X20 e X81 X82 e X84 X83 e X85 CC424 de 16 eixos: X15 e X17 X16 e X18 X19 e X80 X20 e X81 X82 e X84 X83 e X85 X86 e X88 X87 e X89 Error correction - Alterar a atribuição de eixos - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9300	Error message 9300 Determ. ângulo de campo %1 não permitida Cause of error - Determinação de ângulo de campo não permitida neste modo - O procedimento seleccionado para determinar o ângulo de campo é inválido ou impossível com o aparelho de medição Error correction - Verificar o registo nos parâmetros da máquina motTypeOf-FieldAdjust e motFieldAdjustMove e/ou o registo na coluna SYS da tabela do motor - Informar o serviço de assistência técnica
231-9310	Error message 9310 Entrada dispos.medição pos. errada Cause of error - Foi seleccionada uma entrada incorrecta para o aparelho de medição de posição (parâmetro de máquina CfgCtrlEncoder/input) - Configuração CC61xx permitida: Saída PWM <-> Aparelho de medição de posição X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 Error correction - Verificar o parâmetro de máquina CfgCtrlEncoder/input - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9320	Error message 9320 Aparelho de medição de posição: EnDat 2.2 não possível %1 Cause of error - A comunicação EnDat está defeituosa - Está selecionado um encoder com interface EnDat 2.2 no parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServoMotor/motEncType ou até MLST 18: posEncoderType / motEncType, embora não esteja conectado nenhum encoder EnDat 2.2. - Não é possível ler o protocolo EnDat 2.2 Error correction - Verificar se o sistema de medição de posição EnDat 2.2 é suportado - Verificar os parâmetros da máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServoMotor/motEncType ou até MLST 18: posEncoderType / motEncType - Verificar a ligação a terra e a blindagem dos cabos - Substituir a placa de controlo do motor - Verificar a cablagem (comparar os números de identificação dos cabos com a documentação) Verificar o cabo dos encoders de posição (avariados ou muito compridos) - Verificar o encoder de posição - Informar o serviço de assistência técnica
231-9330	Error message 9330 Erro no conector de posição configurado %1 Cause of error - Foi configurado um conector de posição que não existe Error correction - Verificar a configuração do conector de posição - Informar o serviço de assistência técnica
231-9340	Error message 9340 Frequência PWM incorreta %1 Cause of error - A frequência PWM indicada no parâmetro ampPwmFreq encontra-se fora do campo de introdução permitido - Foram seleccionadas frequências PWM que não podem ser combinadas umas com as outras Error correction - Verificar o parâmetro ampPwmFreq - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9350	Error message 9350 Frequência PWM alta demais %1 Cause of error - Frequência PWM superior a 5000 kHz seleccionada para a saída PWM X51 ou X52, embora a saída PWM X53 ou X54 esteja activa Error correction - Verificar o parâmetro de máquina ampPwmFreq para a saída PWM X51 ou X52 - Desactivar a saída PWM X53 e/ou X54 - Informar o serviço de assistência técnica
231-9360	Error message 9360 "Velocidade dupla" impossível %1 Cause of error - Circuito de regulação em X51 ou X52 definido como 'velocidade dupla' apesar do circuito de regulação em X53 ou X54 activo - Circuito de regulação em X55 ou X56 definido como 'velocidade dupla' apesar do circuito de regulação em X57 ou X58 activo (só CC 4xx com 8 circuitos de regulação) Error correction - Definir o circuito de regulação em X51 ou X52 como 'velocidade simples' ou desactivar a saída PWM X53 ou X54 - Definir o circuito de regulação em X55 ou X56 como 'velocidade simples' ou desactivar a saída PWM X57 ou X58 (só CC 4xx com 8 circuitos de regulação) - Informar o serviço de assistência técnica
231-9370	Error message 9370 Ficheiro: "Inverter.inv" não é suportado %1 Cause of error - O ficheiro: 'Inverter.inv' não é suportado por este software Error correction - Substituir o ficheiro 'Inverter.inv' 'Motor.amp' - Informar o serviço de assistência técnica
231-9380	Error message 9380 Parâmetro do módulo de protecção de tensão %1 Cause of error - Registo errado no parâmetro da máquina ampVoltProtection - Existe um erro interno de software Error correction - Verificar o registo no parâmetro de máquina ampVoltProtection - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição														
231-9390	Error message 9390 Factores regul. intens. corrente aumentados: tipo motor err %s Cause of error - No parâmetro de máquina iCtrlAddInfo, a compensação do circuito de regulação de corrente está activada para um tipo de motor (motor linear, motor assíncrono) diferente de um motor síncrono. Error correction - Desactive a compensação de factores de regulação de corrente elevados, introduzindo o valor "0" em iCtrlAddInfo.														
231-93A0	Error message 93A0 Coman prév.PDT1 regul.inten.corr.: tipo motor err. Cause of error - Comando prévio PDT1 activado através do parâmetro da máquina iCtrlDiffFreqFF para o circuito de regulação de corrente de um accionamento com motor linear ou assíncrono, por exemplo. - Comando prévio PDT1 só possível para o circuito de regulação de corrente de um accionamento com motor síncrono. Error correction - Desactivar o comando prévio PDT1 introduzindo o valor "0" no parâmetro da máquina iCtrlDiffFreqFF. - Informar o serviço de assistência técnica.														
231-93B0	Error message 93B0 Coman prév.PDT1 regul.inten.corr.: Freq.esquina invál. Cause of error - Frequência de esquina máxima não permitida no parâmetro da máquina iCtrlDiffFreqFF. - Dependendo da frequência PWM definida, são admitidas as seguintes frequências de esquina máximas: <table> <tr> <td>Frequência PWM</td><td>Frequência de esquina máxima</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 - Registrar a frequência de esquina máxima permitida no parâmetro da máquina iCtrlDiffFreqFF. - Informar o serviço de assistência técnica.	Frequência PWM	Frequência de esquina máxima	3333 Hz	800 Hz	4000 Hz	960 Hz	5000 Hz	1200 Hz	6666 Hz	1600 Hz	8000 Hz	1920 Hz	10000 Hz	2400 Hz
Frequência PWM	Frequência de esquina máxima														
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 erro	Descrição
231-93C0	Error message 93C0 INVERTER.INV incorrecto %1 Cause of error - Registo errado na tabela do módulo de potência: INVERTER.INV - Registo: I_MAX, U-IMAX ou sensor R incorrectos - O sensor R não é idêntico a U-IMAX/I-MAX Error correction - Verificar os registos de I-MAX, U-IMAX e sensor R - Informar o serviço de assistência técnica
231-93D0	Error message 93D0 Proporção de transposição incorrecta %1 Cause of error A relação de transmissão foi parametrizada incorretamente: - Registo incorreto para a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/transmission ou até MLST 18: distPerMotorTurn percorso por rotação do motor - Registo incorreto para períodos de sinal do sensor de posição a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: posEncoderIncr - Registo incorreto para o percurso feito de acordo com os períodos de sinal do sensor de posição parametrizados a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance ou até MLST 18: posEncoderDist Error correction - Verificação dos parâmetros a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/transmission, CfgCtrlEncoder/increments e CfgCtrlEncoder/distance ou até MLST 18: distPerMotorTurn, posEncoderIncr e posEncoderDist - Informar o serviço de assistência técnica
231-93E0	Error message 93E0 Frequência PWM maior que 5 kHz requer velocidade dupla %1 Cause of error - Se a frequência PWM seleccionada no parâmetro de máquina ampPwmFreq for superior a 5.000 Hz, o parâmetro de máquina ctrlPerformance deve ser definido para velocidade dupla. Error correction - ou: reduzir a frequência PWM no parâmetro de máquina ampPwmFreq - ou: definir o parâmetro de máquina ctrlPerformance = velocidade dupla - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-93F0	Error message 93F0 Capacidade de cálculo máxima excedida Cause of error - CC61xx: O desempenho de cálculo desejado no parâmetro de máquina ctrlPerformance é impossível. As seguintes configurações por unidade de cálculo são permitidas: single double 6 0 4 1 2 2 0 3 Parâmetro de máquina ctrlPerformance = 0 Single-Speed Parâmetro de máquina ctrlPerformance = 1 Double-Speed Error correction - Diminuir o número de eixos por unidade calculadora - Converter os eixos de velocidade dupla em eixos de velocidade simples (parâmetro de máquina ctrlPerformance de 1 para 0) - Informar o serviço de assistência técnica
231-9400	Error message 9400 Não são suportados aparelhos de medição com 11 µA Cause of error - O parâmetro de máquina posEncoderSignal está definido para 11µA Error correction - Definir o parâmetro de máquina posEncoderSignal para 1Vss - Informar o serviço de assistência técnica
231-9410	Error message 9410 Relação posEncoderDist para posEncoderIncr incorrecta %1 Cause of error - A relação de CfgAxisHardware/posEncoderDist para CfgAxisHardware/posEncoderIncr não coincide com os valores do encoder EnDat - Com EnDat 2.2: consultar o Manual Técnico do comando Error correction - Verificar os registos CfgAxisHardware/posEncoderDist ou CfgAxisHardware/posEncoderIncr - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9420	Error message 9420 Configuração X150 impossível %1 Cause of error - O registo em GenDriveOffGroup (desligamento do grupo de eixos com X150) é inválido Error correction - Corrigir o registo em GenDriveOffGroup - Informar o serviço de assistência técnica
231-9430	Error message 9430 Configuração I32 impossível %1 Cause of error - O registo em GenEmergencyStopFunction para activação dos accionamentos através da entrada I32 é inválido Error correction - Corrigir o registo em GenEmergencyStopFunction - Informar o serviço de assistência técnica
231-9440	Error message 9440 Configuração de Powerfail impossível %1 Cause of error - O registo em AmpAcFailSelection para AC-/Power-Fail é inválido Error correction - Corrigir o registo em AmpAcFailSelection - Informar o serviço de assistência técnica
231-9450	Error message 9450 Configuração do padrão PWM impossível %1 Cause of error - O registo em ICtrlPwmInfo (configuração do padrão PWM) é inválido Error correction - Corrigir o registo em ICtrlPwmInfo - Informar o serviço de assistência técnica
231-9460	Error message 9460 Configuração LIFTOFF impossível %1 Cause of error - O registo em PowSupplyLimitOfDcVoltage é inválido - O registo em PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop é inválido Error correction - Corrigir o registo em PowSupplyLimitOfDcVoltage - Corrigir o registo em PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9470	Error message 9470 Configuração da saída de travão impossível %1 Cause of error - O registo em MotBrakeNotExist é inválido Error correction - Corrigir o registo em MotBrakeNotExist - Informar o serviço de assistência técnica
231-9480	Error message 9480 Config. comando prévio de retrocesso impossível %1 Cause of error - O comando prévio de retrocesso através de ComplpcJerkFact é impossível Error correction - Corrigir o registo em ComplpcJerkFact - Recomendação: em alternativa, o comando prévio de torsão pode ser aplicado através de CompTorsionFact. - Informar o serviço de assistência técnica
231-9490	Error message 9490 Configuração da atenuação activa impossível %1 Cause of error - A Atenuação Activa através de CompActiveDampFactor e CompActiveDampTimeConst é impossível Error correction - Corrigir o registo em CompActiveDampFactor e CompActiveDampTimeConst - Informar o serviço de assistência técnica
231-94A0	Error message 94A0 Configuração SyncAxisTorqueDistrFact impossível %1 Cause of error - A distribuição variável de binário é impossível através de SyncAxisTorqueDistrFact Error correction - Corrigir o registo em SyncAxisTorqueDistrFact - Informar o serviço de assistência técnica
231-94B0	Error message 94B0 Configuração correcção de rotações impossível %1 Cause of error - A correcção variável de rotações é impossível através de SyncAxisSpeedCorrectRatio Error correction - Corrigir o registo em SyncAxisSpeedCorrectRatio - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-94C0	Error message 94C0 Freq. PWM DQ > 4kHz necessita veloc.dupla %1 Cause of error - Se a frequência PWM seleccionada no parâmetro de máquina ampPwmFreq for superior a 4000 Hz, o parâmetro de máquina ctrlPerformance deve ser definido para velocidade de dupla. Error correction - Reduzir a frequência PWM no parâmetro de máquina ampPwmFreq - ou definir o parâmetro de máquina ctrlPerformance = velocidade dupla (opção de software) - Informar o serviço de assistência técnica
231-94D0	Error message 94D0 DQ-ALM: verificar parametrização %1 Cause of error - Módulo de alimentação incorrecto seleccionado em CfgPowSupply. - O módulo de alimentação não está registado na tabela de módulo de alimentação Supply.Spy. Error correction - Módulo de alimentação correcto seleccionado em CfgPowSupply. - Informar o serviço de assistência técnica
231-94E0	Error message 94E0 Mudar EnDat 2.2 para 1Vss requer reinicialização %1 Cause of error - O sistema de medição de EnDat 2.2 foi mudado para 1Vss ou vice-versa. É necessário reinicializar o accionamento. Error correction - Executar a reinicialização do sistema de medição - Desmarcar o eixo com o parâmetro de máquina axisMode (Bit x = 0) - Abandonar o editor MP - Activar novamente o eixo no parâmetro de máquina axisMode (Bit x = 0) e colocar posEncoderType no valor desejado - Abandonar novamente o editor MP - ou fazer um reset do sistema (reiniciar)

Número de erro	Descrição
231-94F0	Error message 94F0 Compensação de torção não permitida %1 Cause of error - A compensação de torção está configurada e trata-se de um sistema de sensor único - A compensação de torção está configurada e a compensação de atrito de aderência não está configurada. Error correction - Desativar a compensação de torção com o parâmetro de máquina compTorsionFact - No parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/input ou até MLST 18: posEncoderInput, definir a atribuição das entradas de sistema de medição de posição aos eixos (na condição de que exista um sistema de medição de posição) e registrar a compensação de atrito no parâmetro de máquina compFrictionT2. - Informar o serviço de assistência técnica
231-9500	Error message 9500 DQ: Inversor não encontrado %.1s Cause of error - Não foi possível estabelecer comunicação com o inversor do eixo apresentado. - O cabo DRIVE-CLiQ não está introduzido ou está incorrectamente inserido. - A tensão de alimentação do inversor está interrompida. - O inversor está avariado. - Parâmetro de máquina pwmSignalOutput está parametrizado incorrectamente. Error correction - Verificar cablagem. - Verificar tensão de alimentação do inversor. - Verificar registo no parâmetro da máquina pwmSignalOutput. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9510	Error message 9510 Alteração da frequência PWM com regulação activa %1 Cause of error - A frequência PWM no parâmetro de máquina ampPwmFreq não pode ser modificada enquanto o accionamento ou um accionamento correspondente ainda estiverem em regulação. Eixos correspondentes: X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85 Error correction - Desactivar o regulador de accionamento antes de modificar o parâmetro de máquina ampPwmFreq - Informar o serviço de assistência técnica
231-9520	Error message 9520 Introdução incorrecta em vCtrlTimeSwitchOff %1 Cause of error - No parâmetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff foi configurado um tempo igual a zero. Deve-se registar um período durante o qual é possível realizar um processo de travagem seguro. - O tempo em vCtrlTimeSwitchOff deve ser maior do que o tempo de travagem máximo possível do eixo, que possa surgir mediante travagem eléctrica, para evitar a deslocação desenfreada de eixos/fusos sem travão mecânico. Error correction - Introdução adequada no parâmetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff - Informar o serviço de assistência técnica
231-9530	Error message 9530 Eixo DRIVE-CLiQ %1 ainda está 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 erro	Descrição
231-9550	Error message 9550 EnDat2.2 - Sistema de sensor único FS configurado incorretamente %1 Cause of error De acordo com a configuração, para a Segurança Funcional deverá ser utilizado ou apenas o encoder de posição EnDat2.2 ou apenas o conta-rotações EnDat2.2. Isso não é possível. Error correction - Verifique o registo no parâmetro de máquina seguro CfgAx-ParSafety/encoderForSafety: Este deve ser "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" ou "posEncoder". - Definições especiais para sistemas de um único sensor com encoders FS EnDat 2.2: defina o "posEncoder", se tiver de ser utilizado apenas o encoder de posição para a Segurança Funcional ou defina o "speedEncoder", se tiver de ser utilizado apenas o conta-rotações para a Segurança Funcional. - Definição padrão: defina "speedAndPosEncoder", se desejar configurar um sistema normal de dois sensores ou se o eixo correspondente funcionar com segurança com um só encoder (segurança de um único sensor).
231-9560	Error message 9560 Registo de MP incorreto: Impulsos de contagem por dist. de percurso %1 Cause of error - Valor no parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: posEncoderIncr fora do intervalo admissível Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o valor em a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: posEncoderIncr - Informar o serviço de assistência técnica
231-9570	Error message 9570 Parametrização errada: Percurso por rot. do motor %1 Cause of error - Valor no parâmetro de máquina distPerMotorTurn fora do intervalo admissível Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir o valor em distPerMotorTurn - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9571	Error message 9571 CC%2: resolução de posição da distância polar demasiado baixa %1 Cause of error Na configuração da máquina está indicada uma resolução de posição para o sensor do motor com a qual o eixo não pode ser regulado. Error correction - Verificar o parâmetro distance do sensor do motor - Verificar o parâmetro increments do sensor do motor - Definir para 1 o parâmetro transmission do sensor do motor - Verificar a abertura do par de polos na coluna PPW da tabela de motores - Respeitar outras mensagens de erro presentes - Informar o serviço de assistência técnica
231-9580	Error message 9580 Filtro Filtro 6 inválido %1 Cause of error - Registo errado no parâmetro de máquina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 ou vCtrlBandWidth6 Error correction - Verificar o registo no parâmetro de máquina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 ou vCtrlBandWidth6 - Informar o serviço de assistência técnica
231-9590	Error message 9590 Capacidade de cálculo máxima excedida Cause of error -CC61xx: O desempenho de cálculo necessário para as funções avançadas do controlador ativadas não é possível. Error correction - Desativação das funções do controlador avançadas - Diminuir o número de eixos por unidade de controlador - Mudar os eixos Double-Speed para eixos Single-Speed (parâmetro de máquina ctrlPerformance de 1 para 0) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-9591	Error message 9591 TRC não está ativo Cause of error TRC não está ativa devido a uma parametrização incompleta Error correction São necessários os parâmetros seguintes para a ativação da TRC: - Momento de inércia do motor (da tabela do motor) ou comando prévio de aceleração CfgControllerComp/compAcc - Quota proporcional do regulador de rotações CfgSpeedControl/vCtrlPropGain - Relação de transmissão a partir de MLST19: CfgCtrlEncoder/transmission ou até MLST 18: CfgAxisHardware/distPerMotorTurn
231-95A0	Error message 95A0 Registo na tabela de motores incorreto: PPW %1 Cause of error O registo na tabela de motores na cojuna PPW falta ou tem o valor 0. Error correction - Registar o valor na coluna PPW de acordo com a ficha técnica do fabricante do motor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-95B0	Error message 95B0 Parametrização incorreta em CfgAxisCoupling %1 (Info: %4) Cause of error A parametrização do acoplamento de eixo está incorreta. A informação adicional "Info" fornece uma indicação mais precisa: Info = 1: não existe um eixo master válido para o eixo slave indicado Info = 2: o eixo master atribuído ao eixo slave indicado não está ativo Info = 3: um slave AdvancedTorque está parametrizado simultaneamente como master AdvancedTorque Info = 4: um slave AdvancedTorque está parametrizado simultaneamente como master Torque ou como master AdvancedPosition Error correction Info = 1: verificar o parâmetro CfgAxisCoupling/masterAxis Info = 2: verificar o parâmetro CfgAxisCoupling/masterAxis e os parâmetros CfgAxis/axisMode ou testMode do eixo master Info = 3: verificar o parâmetro CfgAxisCoupling/masterAxis de todos os eixos ativos Info = 4: verificar o parâmetro CfgAxisCoupling/masterAxis de todos os eixos ativos
231-9800	Error message 9800 CC%2 comando MC desconhecido %1 Cause of error - Comando MCU não permitido para este hardware - Comando MCU não permitido neste momento - 0 = código de comando errado > 255 - 1...255 = código de comando falso ou não permitido - Erro de software interno. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-9900	Error message 9900 CC%2 comando CC desconhecido %1 Cause of error - O comando CC não está permitido para este hardware - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-A001	Error message A001 Cancelamento superv. chamada no teste de travagem Cause of error - Porta(s) de protecção aberta(s) durante o teste de travagem - Sem sinal de accionamento activo durante a supervisão da chamada ao teste de travagem Error correction - Fechar a porta(s) de protecção durante o teste de travagem - Assegurar a disponibilidade do accionamento durante o teste de travagem
231-A002	Error message A002 Cancel. superv. chamada teste potência de travagem Cause of error - Porta(s) de protecção aberta(s) durante o teste de potência de travagem Error correction - Fechar a(s) porta(s) de protecção durante o teste de potência de travagem
231-A003	Error message A003 Modo coloc. em funcionamento SPLC activo Cause of error - A verificação CRC do programa SPLC está desactivada (o parâmetro de máquina CfgSafety/commissioning está aplicado) Error correction - O modo de colocação em funcionamento deve ser desactivado antes do fornecimento de uma máquina (repor o parâmetro de máquina CfgSafety/commissioning) - Informar o serviço de assistência técnica
231-A004	Error message A004 Curto-circuito em 24 V do sinal T.BRK.B Cause of error - Erro no teste ao comando de travagem - Nível de sinal = +24 V na entrada: -T.BRK.B do módulo SPL embora sejam de esperar 0 V devido ao comando Error correction - Verificar a cablagem externa dos travões e do sinal T.BRK - Verificar o relé do comando de travagem - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A005	Error message A005 CC%2 Aviso: controlador não adequado para FS Cause of error O software do núcleo de segurança SKERN-CC detectou que este hardware (CC, UEC, UMC) não é apropriado para sistemas de comando com Segurança Funcional FS ao verificar a unidade do controlador. Esta unidade de controlador não cumpre os requisitos de segurança segundo a EN 13849 e não é admissível para segurança funcional. Error correction - substituir a unidade do controlador (CC, UEC, UMC) em causa - Informar o serviço de assistência técnica
231-A006	Error message A006 SPLC-CC%2: Comparação cruzada falhada, saída %4 Cause of error - Erro na comparação cruzada das saídas SPLC-CC. - O programa SPLC de CC[x] comanda a saída para 0 (LOW). No entanto, o valor da saída relido pelo clip é 1 (HIGH). Error correction - Verificar a cablagem da saída. - Verificar o programa SPLC: devem existir sempre sinais para definir e anular saídas do SPLC estáveis por um período mínimo de 2 ciclos SPLC. - Informar o serviço de assistência técnica.
231-A020	Error message A020 Curto-circuito em 24 V do sinal T.BRK.B Cause of error - Erro no teste ao comando de travagem - Nível de sinal = +24 V na entrada: -T.BRK.B do módulo SPL embora sejam de esperar 0 V devido ao comando Error correction - Verificar a cablagem externa dos travões e do sinal T.BRK - Verificar o relé do comando de travagem - Informar o serviço de assistência técnica
231-A021	Error message A021 Teste linha travão cancel., porta proteção aberta Cause of error - Porta(s) de protecção aberta(s) durante o teste de potência de travagem Error correction - Fechar a(s) porta(s) de protecção durante o teste de potência de travagem

Número de erro	Descrição
231-A040	Error message A040 Não é possível modo funcion. CC%2 Cause of error O estado de comutação do modo de funcionamento e das portas de segurança não está permitido. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o ajuste do comutador do modo de funcionamento - Comprovar o estado de comutação das portas de protecção - Comprovar a cabelagem
231-A041	Error message A041 CC%2 SOM 4 impossível Cause of error - Interruptor de chave 1 não está em funcionamento automático (BA1) - Interruptor de chave 1 defeituoso - Erro na cabelagem Error correction - Fixar o interruptor de chave em funcionamento automático (BA1) - Informar o serviço pós-venda
231-A042	Error message A042 CC%2 SOM 4 não habilitado Cause of error O modo de funcionamento BA4 selecciona-se mediante o interruptor de chave e, mas, não está desbloqueado. Error correction - Informar o serviço pós-venda.
231-A043	Error message A043 CC%2 SOM 2 só permite um eixo Cause of error - O movimento simultâneo de mais de um eixo não está permitido no modo de funcionamento BA2 com as portas de protecção abertas. Error correction - Esperar que todos os eixos estejam em repouso e então iniciar só com um eixo.

Número de erro	Descrição
231-A080	Error message A080 CC%2 estado func. diferente do MC Cause of error - Os estados de funcionamento automatico,SRG,SBH e SH sao comparados cíclicamente entre MC e o CC. Com desigualdade de tempo maior que 500ms,activa-se um Stop 1. Error correction - Eliminar o aviso de erro com CE - Ligar a maquina - Informar o servico posvenda - Comprovar a versao de software
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A função de segurança solicita para o grupo de eixos não coincide. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= grupo de eixos) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A solicitação de movimento para um eixo ou para o grupo de eixos não coincide. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= grupo de eixos) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A ativação de movimento específica do eixo não coincide. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= índice de eixo) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A solicitação de uma reação de paragem para o grupo de eixos não coincide. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= grupo de eixos) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado da tecla de confirmação específica do grupo de eixos não coincide. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= grupo de eixos) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado validado da cadeia de relés de segurança ou da cadeia de contactos de abertura não coincide. ("pp_GenFB_NCC", Var.= sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado solicitado ou comunicado da tensão de comando não coincide. ("pp_GenCVO", Var.= sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A aceitação específica do grupo de eixos para ativação do acionamento não coincide. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= grupo de eixos) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado geral das teclas da máquina não coincide. ("pp_GenMKG", Var.= sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado do sinal do teste do cabo de travão não coincide. ("pp_GenTBRK", Var.= sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O modo de funcionamento SOM relativo à segurança ativo no SKERN não coincide. ("pp_GenSOM", Var.= sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado das saídas relegíveis não coincide. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= número de índice da saída) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado "Programa SPLC ativo" não coincide. ("running", Var.= sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A solicitação de paragem não coincide. ("stopReq", Var.= sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de saída do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado de segurança do grupo de eixos determinado não coincide. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= grupo de eixos) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de saída do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A ativação do travão dependente do eixo não coincide. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= índice de eixo) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de saída do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado de movimento do grupo de eixos não coincide. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= grupo de eixos) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de saída do software do kernel de segurança ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. A operacionalidade da Segurança Funcional FS não coincide. ("NN_GenSafe", Var. = sem significado) Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de saída do SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre o canal A e B. A ativação do travão dependente do eixo para vários travões por eixo não coincide. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= índice de eixo) Error correction - verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre o canal A e B. O valor para o limite de avanço não coincide. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= índice de eixo) Error correction - verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error Detetou-se uma diferença nos dados de saída do SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre o canal A e B. O estado dependente do eixo da posição absoluta segura não é compatível. ("NN_AxSafe[Var.]", Var.= índice de eixo) Error correction - Verificar o programa SPLC - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 comparação cruzada N.°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error Detetou-se uma diferença nos dados de saída do SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre o canal A e B. A ID de grupo de eixos dependente do eixo é inconsistente. ("NN_AxGrpId[Var.]", Var.= índice de eixo) Error correction - Verificar o programa SPLC - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparação cruzada N.°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error Detetou-se uma diferença nos dados de saída do SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre o canal A e B. O estado da informação genérico com codificação em bit de SKERN é inconsistente. ("NN_GenInfo") Error correction - Verificar o programa SPLC - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparação cruzada N.º=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error Detetou-se uma diferença nos dados de saída do SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre o canal A e B. O estado da informação dependente do eixo com codificação em bit de SKERN é inconsistente. ("NN_AxInfo[Var.]", Var.= índice de eixo) Error correction - Verificar o programa SPLC - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparação cruzada N.º=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do software SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre MC e CC. O estado da solicitação dependente do eixo com codificação em bit de SPLC é inconsistente. ("PP_AxRequests") Error correction - Verificar o programa SPLC - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
231-A082	Error message A082 Nível NE2 CC%2 não muda após 0 no teste dinâmico Cause of error - Na entrada (NE2) espera-se rapidamente uma troca para o nível 0 V durante o teste dinâmico do 2º enlace da paragem de emergência (o mais tardar, todos os 1,5 min.). Se no intervalo de teste de 100 ms permanecer um nível de 0 V ou 24 V, o erro é desencadeado. - O intervalo de tempo para o teste dinâmico é demasiado pequeno (problemas de tempo de cálculo, erros de software) Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a cablagem - Verificar a tecla de paragem de emergência - Substituir o hardware

Número de erro	Descrição
231-A082	Error message A082 CC%2 comparação cruzada N°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - Detetou-se uma diferença nos dados de entrada do SKERN ao fazer-se uma comparação cruzada entre o canal A e B. O valor para o canais de releitura não coincide. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = Número da saída do SPLC) Error correction - Verificar as tensões e a cablagem da saída do SPLC - Verificar e, se necessário, corrigir o programa do SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
231-A083	Error message A083 Entrada S CC%2 diferente de 0 no teste dinâmico Cause of error - Em todas as entradas do interruptor de chave e do contacto da porta relevantes para a segurança, durante o teste dinâmico do 2º laço de paragem de emergência (como mais tarde cada 1.5 min) esperávia-se um nível 0V num curto período. Este erro aparece, - se um nível de 24V continua através da janela de teste de 100 ms. - A janela de tempo para o teste dinâmico é demasiado pequena (problemas de computação do tempo, erro de software) Error correction - Comprovar a versão de software - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a cablagem - Comprovar contactos da porta e interruptor de chave - Trocar o hardware
231-A084	Error message A084 Tempo S excedido na reacção de paragem SS2 %4 ObjId=%5 Cause of error - O tempo máximo admissível para a imobilização comandada (SS2 - travagem no contorno) do grupo de eixos (= ObjId) foi excedido. O tempo máximo admissível são 30 segundos. Error correction - Verifique o programa SPLC e PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A085	Error message A085 SKERN-CC%2, X%4: Erro comunic. durante dinamização sensor EnDat Cause of error Ocorreu um erro de comunicação durante a dinamização forçada do sensor EnDat. Os dois Ignore Flags foram definidos simultaneamente. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
231-A086	Error message A086 SKERN-CC%2: Erro de comunicação na dinamização de X%4 Cause of error A dinamização do sensor EnDat22 não pôde ser executada no tempo predefinido Error correction Ter em atenção outras mensagens de erro. Informar o serviço de assistência técnica.
231-A087	Error message A087 SKERN-CC%2: Bit Ignore da dinamização forçada EnDat inadmissível Cause of error Foi detetado um bit Ignore ativo fora de uma dinamização forçada de EnDat. Error correction - Reiniciar o comando - Caso o erro ocorra repetidamente: informar o serviço de assistência técnica
231-A090	Error message A090 Bloqueio accionamento por software de segurança Cause of error - Paragem de emergência activa (pelo CC) - Deve ligar-se um accionamento, embora o sistema se encontre no estado "Paragem de emergência (o sinal "-ES.B" ou "-NE2" está activo). - Erro interno de software Error correction - Verificar a cablagem - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A091	Error message A091 Bloqueio accionamento por software de segurança Cause of error - Paragem de emergência activa (pelo MC) - Deve ligar-se um accionamento, embora o sistema se encontre no estado "Paragem de emergência (o sinal "-ES.A" ou "-NE1" está activo). - Erro interno de software Error correction - Verificar a cablagem - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-A092	Error message A092 Bloqueio accionamento por software de segurança Cause of error - O teste ao sistema está activo - Deve ligar-se um accionamento, embora o sistema se encontre ainda num programa de teste - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-A093	Error message A093 Bloqueio accionam. por FS, desligam. Paragem1 activo Cause of error - Bloqueio de accionamento devido à Segurança Funcional FS - Um accionamento deve ser ligado, embora o CC ainda não tenha terminado um desligamento Stopp1 em curso - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-A094	Error message A094 Bloqueio accionam. ferr.ta, tensor ferr.ta aberto Cause of error - Um accionamento de ferramenta deve ser ligado com a porta de protecção aberta, embora o tensor de ferramenta esteja aberto. - Erro interno de software Error correction - Verificar a cablagem - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A095	Error message A095 Bloqu accionam. ferr.ta, estado tecla confirmar inválido Cause of error - Um accionamento de ferramenta deve ser ligado com a porta de protecção aberta, embora a tecla de confirmação não esteja pressionada ou não tenha sido libertada previamente. - Erro interno de software Error correction - Verificar a cablagem - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-A096	Error message A096 Bloqueio accionam ferr.ta, modo funcion não permitido Cause of error - Um accionamento de ferramenta deve ser ligado com a porta de protecção aberta, embora o interruptor de chave se encontre na posição 'BA1' ('operador não qualificado') - Erro interno de software Error correction - Verificar a posição do interruptor de chave - Verificar a cablagem - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-A097	Error message A097 Bloqueio accionamento ferr.ta, reacção SS2 activa Cause of error - Um accionamento de ferramenta deve ser ligado com a porta de protecção aberta, embora ainda esteja activa uma reacção Stopp2 para a ferramenta. - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-A098	Error message A098 Bloqueio accionamento ferr.ta, STO está ativo Cause of error - Um accionamento de ferramenta deve ser ligado com a porta de protecção aberta, embora a função de segurança STO (binário desligado com segurança) ainda esteja activa. - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A099	Error message A099 Bloqueio accionam CC%2 - erro de sistema não apagável Cause of error - A ligação do accionamento foi impedida porque ocorreu um erro de sistema não apagável. Error correction - Verificar e, se possível, eliminar a causa para o problema de sistema (consultar a entrada no registo). - Informar o serviço de assistência técnica.
231-A200	Error message A200 Teste de travagem não permitido %1 Cause of error - Falta a disponibilidade do accionamento (falta sinal RDY do inversor por causa de um erro no accionamento) - Porta(s) de protecção não está fechada, (requerido segundo o ajuste de parâmetros). Error correction - Corrigir o erro do accionamento - Fechar porta(s) de protecção - Comprovar ajuste do parâmetro (ou modificar) - Informar o serviço pós-venda
231-A210	Error message A210 Ativação do travão %1 incorreta: Passo %4 Cause of error - nível de sinal errado na entrada FS: "-T.BRK.B" no teste de ativação do travão - passo de teste 2 = soltar o travão através da saída do canal B: detetados +24 V, mas T.BRK devia fornecer 0 V - passo de teste 3 = soltar o travão através da saída do canal A: detetados +24 V, mas T.BRK devia fornecer 0 V - passo de teste 4 = soltar o travão através das saídas dos canais A e B: detetados 0 V, mas T.BRK devia fornecer +24 V Error correction - verificar a cablagem externa dos travões do motor - criar ficheiros de assistência técnica e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A800	Error message A800 Comutador final CC %1+ Cause of error A margem de deslocação positiva admissível (parâmetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitPos) foi excedida. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o valor do interruptor limite de software positivo: parâmetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificar e, se necessário, corrigir a direção de deslocação do eixo: parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal ou até MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e coluna DIR na tabela de motores ou parâmetro de máquina CfgServoMotor/motDir - Informar o serviço de assistência técnica
231-A810	Error message A810 Comutador final CC %1- Cause of error A margem de deslocação negativa admissível (parâmetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitNeg) foi excedida. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o valor do interruptor limite de software negativo: parâmetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Verificar e, se necessário, corrigir a direção de deslocação do eixo: parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal ou até MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e coluna DIR na tabela de motores ou parâmetro de máquina CfgServoMotor/motDir - Informar o serviço de assistência técnica
231-A820	Error message A820 Revolucoes CC maior que SRG %1 Cause of error Sobrepassou-se a velocidade máxima permitida no modo de funcionamento SRG Error correction - Reduzir o avanço e a velocidade antes de abrir as portas de segurança - Comprovar o modo de funcionamento (fixar interruptor de chave) - Informar o serviço pós-venda - Comprovar os valores dos parâmetros

Número de erro	Descrição
231-A830	Error message A830 Velocidade CC SRG = 0 %1 Cause of error - A velocidade máxima permitida é 0 (segundo parâmetro) - Só funcionamento do cabeçal: os valores dos parâmetros para os escalões da engranagem são 0. - Ajustou-se um modo de funcionamento ilegal mediante o interruptor de chave - Há um erro de cabo ou uma interferência na entrada I19 do módulo de protecção de pessoas - Produziu-se um erro interno de software Error correction - Comprovar o modo de funcionamento (posição do interruptor de chave) - Comprovar o cabo das entradas do módulo de protecção de pessoas. - Comprovar os valores de parâmetro - Informar o serviço pós-venda
231-A840	Error message A840 Vel. CC SBH demas. alta %1 Cause of error - Sobrepassou-se a velocidade máxima permitida durante a supervisão em repouso Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o accionamento
231-A850	Error message A850 Velocidade CC SBH = 0 %1 Cause of error - Supervisão em repouso com valor 0 - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar CfgAxisHardware/transmission (deslocamento por revolução do motor)
231-A860	Error message A860 Percurso no SRG demas. comprido %1 Cause of error Excedeu-se o máximo percurso de deslocamento no modo de funcionamento SRG porque durante a apalpação com orientação do cabeçote, o eixo do cabeçote foi movido em mais de duas voltas Error correction - Comprovar a sequência de apalpação - Fechar as portas de protecção - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-A870	Error message A870 Teste de travagem não permitido %1 Cause of error - Falta a disponibilidade do accionamento (falta sinal RDY do inversor por causa de um erro no accionamento) - Porta(s) de protecção não está fechada, (requerido segundo o ajuste de parâmetros). Error correction - Corrigir o erro do accionamento - Fechar porta(s) de protecção - Comprovar ajuste do parâmetro (ou modificar) - Informar o serviço pós-venda
231-A880	Error message A880 1.Excedido campo de fim de curso positivo %1 Cause of error O acionamento foi deslocado pela 1.^a vez para a área do interruptor limite positivo (parâmetro de máquina (CfgAx-ParSafety/absLimitPos)) Error correction - Deslocar o acionamento para fora da área do interruptor limite positivo - Verificar e, se necessário, corrigir o valor do interruptor limite de software: parâmetros de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg e CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificar e, se necessário, corrigir a direção de deslocação do eixo: parâmetros de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal ou até MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e coluna DIR na tabela de motores ou CfgServoMotor/motDir

Número de erro	Descrição
231-A890	Error message A890 1.Excedido campo de fim de curso negativo %1 Cause of error O acionamento foi deslocado pela 1.^a vez para a área do interruptor limite negativo (parâmetro de máquina (CfgAx-ParSafety/absLimitNeg) Error correction - Deslocar o acionamento para fora da área do interruptor limite negativo - Verificar e, se necessário, corrigir o valor do interruptor limite de software: parâmetros de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg e CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificar e, se necessário, corrigir a direção de deslocação do eixo: parâmetros de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal ou até MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e coluna DIR na tabela de motores ou parâmetro de máquina CfgServoMotor/motDir
231-A8A0	Error message A8A0 Desvio do valor de referência e efectivo CC de posição %1 Cause of error - A função de segurança que vigia os valores de referência e efectivos da posição detectou um desvio demasiado grande. - O motor movimenta-se com os carros parados ou vice-versa. - A transmissão mecânica de movimento é interrompida - Expansão térmica de componentes de transmissão mecânica - A relação de transmissão do sistema de medição do motor para o sistema de medição de posição está incorrecta (parâmetro de máquina distPerMotorTurn) - Instalação incorrecta do sistema de medição de posição na ferramenta de esferas - O parâmetro específico dos eixos maxPosDiff foi seleccionado demasiado baixo Error correction - verificar a transmissão mecânica de movimento - verificar a fixação do sistema de medição - verificar a expansão térmica dos componentes de transmissão (p.ex. cabeçote esférico) - verificar a relação de transmissão do sistema de medição do motor para o sistema de medição de posição - verificar a montagem do sistema de medição de posição na ferramenta de esferas - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A8C0	Error message A8C0 Bloqueio accionam. por FS, %1 não foi verificado Cause of error - Bloqueio de accionamento devido à Segurança Funcional FS - Um accionamento não verificado move-se fora do modo de funcionamento "Referenciar" com a porta de protecção aberta. - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-A8D0	Error message A8D0 SS1 ainda activo - não é permitido ligar %1 Cause of error O software do núcleo de segurança da unidade do controlador (SKERN-CC) impediu que o accionamento fosse ligado outra vez. Uma reacção de paragem SS1 activada ainda não tinha terminado completamente. Error correction - Tentar ligar novamente o accionamento - Em caso de reincidência: verificar a execução do programa SPLC e PLC e informar o serviço de assistência técnica
231-A8E0	Error message A8E0 Tempo excedido na travagem %1 Cause of error - O tempo máximo permitido para a imobilização comandada (SS2 - travagem no contorno) foi excedido Error correction - Verificar os valores dos parâmetros: timeLimitStop2: Pré-indicação do tempo para imobilização comandada da reacção SS2 - Informar o serviço de assistência técnica
231-A8F0	Error message A8F0 Bloqueio accion. %1 - função segur. STO activa Cause of error - A ligação do accionamento foi impedida, porque a função de segurança 'STO' está activa para este accionamento. Se a mensagem surgir durante o nivelamento do controlador de corrente da ferramenta, significa que a tecla 'Iniciar Ferramenta' não foi pressionada antes de iniciar o nivelamento. Error correction - pressionar a tecla 'Iniciar Ferramenta' antes do nivelamento da ferramenta - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A900	Error message A900 Percurso S excedido na travagem no contorno (SS2) %1 Cause of error - Ao executar um processo de travagem no contorno (SS2), o percurso máximo permitido foi excedido no parâmetro de máquina distLimitStop2 relativo à segurança. Error correction - Verificar o valor do parâmetro: distLimitStop2: Valor limite específico do eixo para o percurso máximo permitido na reacção SS2. - Informar o serviço de assistência técnica
231-A910	Error message A910 CC Desvio de rotações/valor nominal grande demais %1 Cause of error - A velocidade efectiva desvia-se mais do que o tempo de suspensão permissível (Eixos de avanço: parâmetro de máquina timeToleranceSpeed) ao desvio máximo admissível (Eixos de avanço: parâmetro de máquina relSpeedTolerance) do valor de referência da velocidade. - causas possíveis, entre outras: + Parâmetro de máquina relSpeedTolerance demasiado baixo + Parte I do regulador de rotações definida demasiado baixa no parâmetro de máquina vCtrlIntGain + Cabos do sistema de conta-rotações ligados? + Dispositivo de medição do motor avariado / solto Error correction - Verificar o parâmetro de máquina timeToleranceSpeed - Verificar o parâmetro de máquina relSpeedTolerance - Verificar o parâmetro de máquina vCtrlIntGain da Parte I do regulador de rotações - Verificar a fixação do sistema de conta-rotações - Verificar o cabo no sistema de conta-rotações - Substituir o sistema de conta-rotações - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A920	Error message A920 Supervisão da imobilização SKERN-CC %1 Cause of error - SKERN-CC detectou um grande movimento de eixo não permitido no estado de segurança SOS. A velocidade de imobilização, (50 mm/min para eixos de avanço ou 10 r.p.m. para mandris) foi igualmente excedida. A posição máxima permitida no estado SOS é indicada no parâmetro de máquina positionRangeVmin. - Causas possíveis: - Parâmetro de máquina positionRangeVmin demasiado baixo - O travão foi desactivado antes do fecho do regulador de posição - O travão não foi activado antes da abertura do regulador de posição - Ao ligar um eixo, um erro de arrasto ainda existente foi regulado - Travão avariado - Tentou-se mover um eixo no estado SOS (PLC?) - Falta a ativação do eixo através do dado ApiToSafety PP_AxFeedEnable Error correction - Verificar o registo no parâmetro da máquina positionRangeVmin - Verificar a sequência Desactivar travão/Fechar regulador de posição - Verificar a sequência Activar travão/Abrir regulador de posição - Verificar se existe um erro de arrasto depois de se imobilizar um eixo - Verificar o sinal de interface do SPLC PP_AxFeedEnable para o eixo - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A930	Error message A930 Velocidade reduzida em segurança (SLS) excedida %.1 Cause of error - SKERN-CC detetou um movimento de eixo rápido não permitido acima da velocidade reduzida com segurança. (SLS2,SLS3,SLS4) - Causas possíveis: - A porta de proteção foi aberta durante um movimento do eixo (a alta velocidade) - O parâmetro de máquina para velocidade reduzida está definido baixo demais Error correction - Verificar se a porta de proteção foi aberta durante um movimento do eixo - SLS2: Verificar o registo no parâmetro de máquina speedLimitSom2 - SLS3: Verificar o registo no parâmetro de máquina speedLimitSom3 - SLS4: Verificar o registo no parâmetro de máquina speedLimitSom4 - Informar o serviço de assistência técnica
231-A940	Error message A940 Posição excedida no funcionamento do mandril limitado %.1 Cause of error A posição máxima permitida de 2 rotações no modo de funcionamento limitado do mandril foi excedida Error correction - Verificar a posição do mandril no modo de funcionamento limitado do mandril. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-A950	Error message A950 Posição excedida valor incremental de limite seguro (SLI) %1 Cause of error - A posição máxima permitida foi excedida no modo de funcionamento - valor incremental limitado com segurança SLI. - causas possíveis: - o valor incremental seleccionado ultrapassa o valor do parâmetro de máquina seguro distLimitJog - o accionamento sobreoscila ao alcançar mecanicamente a posição final - o accionamento não está ajustado da melhor forma Error correction - Seleccionar um valor incremental menor - Verificar o registo no parâmetro de máquina seguro distLimitJog - Verificar a sobreoscilação do valor real de posição ao alcançar - a posição final incremental com a ajuda do osciloscópio interno - do comando - Ajustar o accionamento - Informar o serviço de assistência técnica
231-AC00	Error message AC00 Amplitude CC excessiva %1 Cause of error - A amplitude do sinal do sistema de medição é demasiado grande ou o sinal para sujidade está activo. - Ajuste errado da cabeça ao aparelho de medição de posição, entreferro demasiado pequeno (aparelhos de medição abertos) - Tensão de alimentação demasiado alta Error correction - Controlar a amplitude do sinal do sistema de medição - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-AC10	Error message AC10 Motor sistema de medida %1 defeituoso Cause of error - Sensor do motor sujo ou avariado - Cabo avariado - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Caixa de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor - Nenhum sinal de sistema de medição existente - Interrupção no cabo do sensor do motor - A amplitude de sinal do sensor do motor falta ou é demasiado pequena Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar a ligação do sensor do motor - Verificar o sensor do motor - Controlar a amplitude do sinal do sistema de medição.
231-AC20	Error message AC20 CC frequência demas. alta %1 Cause of error - A frequência de entrada máxima foi ultrapassada numa entrada do sistema de medição. - Avaria no sinal do sensor do motor - Vibrações na máquina Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a ligação do sensor do motor (ligação à terra) - Verificar o sensor do motor - Controlar a frequência de entrada do sinal do sistema de medição - Eliminar as vibrações
231-AC30	Error message AC30 Amplitude CC excessiva %1 (posição) Cause of error - A amplitude do sinal do sistema de medida de posição é demasiado grande - Interferência no sinal do sistema de medida - Curto-circuito no cabo do sistema de medida - A amplitude do sinal do sistema de medida é demasiado grande Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a conexão do sistema de medida (conexão à massa) - Comprovar o sistema de medida

Número de erro	Descrição
231-AC40	Error message AC40 Sistema de medida de posição %1 defeituosa Cause of error - Aparelho de medição sujo - Aparelho de medição avariado - Penetração de humidade - Cabeça de apalpação desajustada (distância, paralelidade) - Cabo do aparelho de medição defeituoso - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar a ligação do aparelho de medição - Verificar o aparelho de medição
231-AC50	Error message AC50 Frequência CC demasiado alta %1 (posição) Cause of error - A frequência de entrada máxima foi ultrapassada numa entrada do aparelho de medição de posição. - Avaria no sinal do aparelho de medição - Vibrações na máquina Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar a ligação do aparelho de medição (ligação à terra) - Verificar o aparelho de medição - Controlar a frequência de entrada do sinal do aparelho de medição - Eliminar as vibrações
231-B200	Error message B200 CC%2 Teste de travagem não realizado %1 Cause of error - A MC não executa nenhum teste de travão(ões) do motor, apesar de que está claramente requerido nos ajustes por parâmetro. - A chamada do teste de um travão do motor dura mais de 5 [seg]. - Mediante o módulo PLC desseleccionaou-se um eixo e o parâmetro correspondente à transmissão de um teste de travagem está ainda vigente. Error correction - Comprovar o parâmetro para a transmissão de um teste de travagem - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-B300	Error message B300 CC%2 O teste da linha do travão não foi realizado %1 Cause of error - A MC não executa nenhum teste da linha de travagem do motor, apesar de que está claramente requerido nos ajustes por parâmetro. - A chamada do teste de uma linha de travagem dura mais de 10 [seg]. - Mediante o módulo PLC desseleccionou-se um eixo e o parâmetro correspondente à transmissão de um teste de potência de travagem está ainda vigente. Error correction - Comprovar o parâmetro para a transmissão de um teste de potência de travagem - Informar o serviço pós-venda
231-B400	Error message B400 SKERN-CC%2: Erro de watchdog da interface Cause of error - Erro de software interno (Watchdog Ciclo Low Prio) Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-B800	Error message B800 CC%2 Entrada S %1 diferente Cause of error - Uma entrada orientada para a segurança do CC permanece mais do que 400 ms diferente do MC - Nível diferente na entrada do módulo de segurança: 4 = Validação de desligamento 8 = Velocidade dos eixos/mandril reduzida com segurança 10 = Velocidade dos eixos auxiliares reduzida com segurança 11 = Modo de funcionamento 3(interruptor de chave 1, Pos3) (Modo de funcionamento seguro dos eixos/mandril) 18 = Modo de funcionamento 2 (interruptor de chave1, Pos2) 19 = Modo de funcionamento 4 (interruptor de chave 2) - Erro de cablagem X65, X66 (,X67) - Módulo de segurança avariado Error correction - Verificar a cablagem X65, X66 (,X67) - Substituir o módulo de segurança - Criar ficheiros de assistência técnica e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-B900	Error message B900 CC%2 Tensão de alimentação %1 Cause of error - Não se alcançou/ultrapassou-se a tensão de alimentação Vcc(x) - +4 = subtensão Vcc (+5 V) A carga de componentes externos (p.e. sistemas de medida) é demasiado grande. - +6 = sobretensão Vcc (+5 V) A fonte de alimentação está avariada - + 14 = subtensão Vcc (+15 V) A fonte de alimentação está avariada - + 16 = sobretensão Vcc (+15 V) A fonte de alimentação está avariada - - 14 = subtensão Vcc (-15 V) A fonte de alimentação está avariada - - 16 = sobretensão Vcc (+15 V) A fonte de alimentação está avariada Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Medir a tensão de alimentação Vcc (x) - Vcc(+5 V) < +4,75 V comprovar conexões do encoder - Vcc(+5 V) > +5,50 V trocar a fonte de alimentação - Vcc(+15 V) < +14,25 V trocar a fonte de alimentação - Vcc(+15 V) > +16,50 V trocar a fonte de alimentação - Vcc(-15 V) < -14,25 V trocar a fonte de alimentação - Vcc(-15 V) > -16,50 V trocar a fonte de alimentação
231-BA00	Error message BA00 CC%2 Temperatura de trabalho %1 Cause of error - Ultrapassou-se ou não se alcançou a temperatura de funcionamento permitida no interior da LE (-128... 0...+127 = valor de temperatura medido (0°C)) - O sensor de temperatura da platina está avariado - A ventilação do armário eléctrico não é suficiente (ventilador avariado) - A temperatura ambiente é demasiado alta Error correction - Verificar o ventilador - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-BB00	Error message BB00 O comando MC CC%2 %1 para o software CC não é permitido Cause of error - O comando MC não é permitido para esta variante de software de CC - O comando MC não é permitido nesta altura. Código decimal = "low-Byte" do código de comando (0...255) - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-C000	Error message C000 Sem mudança dados com MC Cause of error - Cancelou-se a comunicação com o MC - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-C001	Error message C001 Erro nao definido Cause of error Erro de software interno Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a versao de software
231-C002	Error message C002 Comando MC invalido Cause of error Erro de software interno Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a versao de software
231-C003	Error message C003 Relog.sist.MC desig. CC%2 Cause of error - Erro de hardware (oscilador de quartzo) - Error de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Substituir a placa do regulador ou a placa principal - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C005	Error message C005 O hardware CC não é suportado Cause of error - A versão de hardware da unidade controladora CC não é suportada pelo software NC instalado - O módulo de alimentação de tensão (UV/UVR) interfere no bus I2C Error correction - Verificar a versão de software NC - Verificar / substituir o cabo de fita X69 - Substituir o módulo de alimentação de tensão (UV/UVR) - Informar o serviço de assistência técnica
231-C006	Error message C006 Comunicação I-CTRL: TEMPO Cause of error - Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente. - Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente. - Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software. - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software. - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software. - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software.
231-C007	Error message C007 Tensao DC-link muito baixa Cause of error - Alimentacao de rede interrompida - Inversor defeituoso Error correction - Comprovar a alimentacao de rede - Informar o servico posvenda - Comprovar o inversor

Número de erro	Descrição
231-C008	Error message C008 Comunicação CTRL I: QUEUE Cause of error - Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente. - Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente. - Erro de comunicação entre regulador de velocidade e regulador de corrente. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software. - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software. - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software. - Informar o serviço pós-venda. - Verificar versão de software.
231-C009	Error message C009 Sobrepaso de stack Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a versão de software
231-C00A	Error message C00A Erro sinal triangular PWM Cause of error - Erro de hardware: O sinal triangular não oscila ou fá-lo com uma frequência incorrecta. Error correction - Informar o serviço posvenda - Mudar a placa de control
231-C00B	Error message C00B Memória trabalho insufic. Cause of error - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C00C	Error message C00C LSV2,núm. dados incorrecto Cause of error - O número de dados LSV2 a ler é falso - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-C00D	Error message C00D Erro soma verific. CC%2 no código de programa DSP Cause of error - Foi detectado um erro de soma de verificação no código de programa da unidade controladora CC - Unidade controladora CC avariada Error correction - Substituir o hardware - Informar o serviço de assistência técnica
231-C00E	Error message C00E Sobrep.tempo soft.compr. Cause of error - Erro de software interno ou erro de hardware Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a versão de software - Mudar a placa de control
231-C00F	Error message C00F Erro temporizador software Cause of error - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a versão de software
231-C010	Error message C010 Erro bus no regul. veloc. Cause of error - Violou-se o acesso à periferia do regulador. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Mudar a carta do regulador.

Número de erro	Descrição
231-C011	Error message C011 Erro sincronizacao software Cause of error - interrupt de hardware em falta após início de DSP (>900[ms]) - comando de sincronização do MC antes do accionamento em falta - Hardware avariado (MC ou CC) Error correction - substituir hardware (MC ou CC) - Informar o serviço de assistência técnica
231-C012	Error message C012 Erro tempo cic.contr.pos. Cause of error - MC apresenta um tempo de ciclo incorrecto para o regulador de posição CC - Ocorreu um erro de hardware Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar o dado de configuração ipoCycle - Substituir a platina de regulação
231-C013	Error message C013 Erro frecuencia PWM Cause of error - A frecuencia PWM introduzida em CfgPowerStage/ampPwmFreq encontra-se fora dos limites de introducao permitidos. - The selected PWM frequencies must not be combined Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar CfgPowerStage/ampPwmFreq
231-C014	Error message C014 Interpolador, PWM inválido Cause of error - Relação inválida entre o relógio interpolador e a frequência PWM Error correction - Informar o serviço pós-venda - Mudar a relação entre o relógio interpolador e a frequência PWM - Ver relações possíveis no Manual técnico

Número de erro	Descrição
231-C015	Error message C015 Interpolador, PWM mudado Cause of error - Mudificou-se o relógio interpolador ou a frequência PWM. Error correction - Reeniciar o control.
231-C016	Error message C016 "Double speed" não é possiv Cause of error - O ciclo de regulação no X51 ou X52 está definido como 'double speed', apesar de que o ciclo de regulação no X53 ou X54 está activo - O ciclo de regulação no X55 ou X56 está definido como 'double speed', apesar de que o ciclo de regulação no X57 ou X58 está activo (só CC 4xx com 8 ciclos de regulação) Error correction - Informar o serviço pós-venda - Definir o ciclo de regulação no X51 ou X52 como 'single speed', ou desactivar a saída PWM X53 ou X54 - Definir o ciclo de regulação no X55 ou X56 como 'single speed', ou desactivar a saída PWM X57 ou X58 (só CC 4xx com 8 ciclos de regulação)
231-C017	Error message C017 Frequência PWN demas. alta Cause of error - Para um circuito de regulação de velocidade simples está definido no dado de configuração ampPwmFreq o dobro da frequência básica PWM e em iCtrlPwmType a metade do tempo de ciclo do regulador de intensidade da corrente. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar os dados de configuração ampPwmFreq e iCtrlPwmType - Utilizar um circuito de regulação de velocidade duplo em lugar de um circuito de regulação de velocidade simples.
231-C018	Error message C018 Regulação par Mestre-Escravo: assign. incorr. Cause of error - Só se permitem pares de eixos mestre-escravo com regulação de par em X15/X17 ou X16/X18. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Alterar a designação dos eixos.

Número de erro	Descrição
231-C020	Error message C020 Ficheiro Include errado Cause of error - O software MC e CC não foram compilados com o mesmo ficheiro Include. Error correction - Comprovar a versão de software e, dado o caso, carregá-lo de novo - Informar o serviço pós-venda
231-C021	Error message C021 Versão DSP errada Cause of error - O software MC e CC não foram compilados com o mesmo ficheiro Include. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software e, dado o caso, carregá-lo de novo
231-C022	Error message C022 Configuração de SMB ou SPL errada Cause of error - Erro de configuração no sistema HSCI - A configuração do campo seguro de operação da máquina MB 6xx S ou um outro PL 6xxx S seguro está incorrecta. - Está ligado um novo tipo de aparelho que ainda não é suportado pelo software CC actual. - Os dados de configuração de MC para CC estão incorrectos. Error correction - Actualização de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-C023	Error message C023 Transbordamento de pilha IRQ Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C025	Error message C025 Comunicação CC-CC, erro de CRC Cause of error - Uma estação HSCI provoca um erro de offset - O tamanho da mensagem através de MC não é adequado Error correction - Actualização de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-C026	Error message C026 Comunicação CC-CC, erro de watchdog Cause of error - Uma estação HSCI provoca um erro de offset - O tamanho da mensagem através de MC não é adequado - Interrupção da transmissão da mensagem Error correction - Actualização de software - Substituir PL 6xxx S - Informar o serviço de assistência técnica
231-C027	Error message C027 Falta a mensagem HSCI Cause of error - Falta a mensagem HSCI (Low-Prio) - Uma estação HSCI provoca um erro - A lista de mensagens em MC está incorrecta Error correction - Controlar dispositivos HSCI - Actualização de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-C028	Error message C028 Falta a confirmação MC Cause of error - Uma mensagem HSCI de CC para MC não foi confirmada Error correction - Actualização de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-C02B	Error message C02B Erro de watchdog no painel operativo da máquina Cause of error - O watchdog de MB 6xx S não foi disparado novamente - Erro de hardware em MB 6xx S Error correction - Substituir MB 6xx S - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C02C	Error message C02C Erro de watchdog no módulo PL / SPL Cause of error - O componente watchdog de um módulo PL não foi corretamente disparado posteriormente - Erro de firmware no módulo PL/SPL - Erro de hardware no módulo PL/SPL Error correction - Verificar os módulos PL ou SPL no diagnóstico de barramento HSCI - Verificar a versão de software do comando - Substituir o módulo PL/SPL (diagnóstico de barramento) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
231-C02D	Error message C02D Erro de watchdog no módulo HSCI Cause of error - O módulo HSCI de CC está avariado -> Não podem receber-se mais mensagens HSCI -> Não ocorre nenhum novo disparo - Cabo HSCI avariado Error correction - Verificar a ficha do cabo HSCI - Verificar/substituir o cabo HSCI - Substituir CC - Informar o serviço de assistência técnica
231-C02E	Error message C02E Necessário actualizar firmware CC Cause of error - É necessária uma actualização do firmware devido a uma substituição de hardware ou software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-C02F	Error message C02F Erro no arranque de comando Cause of error - Erro interno de software em MC, CC ou um interveniente HSCI (RunUp) Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C030	Error message C030 Alarme nas tensões de alimentação CC%2 Cause of error - As tensões de alimentação interna de CC encontram-se fora dos limites especificados. É favor respeitar a mensagem de diagnóstico "0xC038 Supervisão de tensão"! Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Verificar as tensões de alimentação no CC: - Verificar a cablagem em X69 - Comprimento do cabo em X69 dentro da especificação? - Substituir o cabo em X69 - Substituir o hardware - Informar o serviço de assistência técnica
231-C031	Error message C031 Alarme nas tensões de alimentação Cause of error As tensões de alimentação num dispositivo da via HSCI encontram-se fora dos limites especificados. Indica-se no diagnóstico do bus HSCI qual o componente HSCI que provocou o erro. Possíveis dispositivos: - Computador principal MC - Módulo de entrada/saída PL - Consola da máquina MB - outro CC na via HSCI Causas possíveis: - Alimentação de tensão dos dispositivos insuficiente - Curto-circuito na alimentação de tensão - Curto-circuito nas entradas e saídas PL Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Verificar se a cablagem apresenta eventuais curtos-circuitos (p. ex., entradas ou saídas do PLC) - Substituir o hardware Informar o serviço de assistência técnica
231-C032	Error message C032 Ritmo de sistema MC menor que CC%2 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C033	Error message C033 Ritmo de sistema MC maior que CC%2 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-C034	Error message C034 Auto-teste CC%2 em estado S incorrecto Cause of error - O auto-teste dos sinais de estado S não foi concluído correctamente por MC. - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-C035	Error message C035 Teste estado S CC%2: seq.funcionam. teste inválida Cause of error - Durante o teste de estado S, o MC não respeitou a sequência de execução deste teste - Erro interno no software MC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-C036	Error message C036 Teste de estado S CC%2: sinal inválido Cause of error - Durante o teste de estado S, o MC pediu um sinal desconhecido ou não suportado - Erro interno no software MC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-C037	Error message C037 Teste de estado S CC%2 com accionamentos ligados Cause of error - O MC pediu um teste de estado S ao mesmo tempo que se encontravam eixos em regulação - Erro interno no software MC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C038	Error message C038 Supervisão de tensão CC%2 ID de tensão: %4 Cause of error - A supervisão de tensão das tensões de alimentação CC acusa um erro no CC apresentado. - A causa para as mensagens de erro pode ser o abastecimento 5V do CC através do abastecimento (X69). Em grandes longitudes de cabo em fios de alimentação, o abastecimento 5V terá de ser ligado adicionalmente mediante X74. (Seleccionar pequena longitude de cabo e grande corte transversal de cabo, controlar corte de corrente nos cabos entre X74) - Unidade de alimentação de corrente avariada no módulo de alimentação (fonte de alimentação 5V em UV) Error correction - Criar alimentação 5V entre módulo de alimentação e CC através de x74 - Controlar fonte de alimentação 5V(principalmente no módulo de alimentação x74) - Controlar entrada de corrente 5V em todos CCs (x74/CC) - Controlar fios de alimentação (X69) - Verificar a cablagem: - Cablagem do fio de alimentação (X69) - Cablagem da alimentação 5V (X74) - Controlar comprimento do cabo do fio de alimentação (X69), se necessário executar cabos duas vezes - Controlar alimentação 5V em X74 de todos CCs se necessário, aumentar corte transversal do cabo ou reduzir o comprimento do cabo - Controlar corte de corrente no cabo entre X74 no módulo de alimentação e X74 nos CCs - Substituir fonte de alimentação - Substituir o hardware (CC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica, introduzindo o número de alarme e ID de corrente eléctrica
231-C039	Error message C039 Erro de hardware CC%2 ID dos módulos: %4 Cause of error - Detectado erro de hardware na unidade controladora CC. Error correction - Substituir o hardware/CC avariado - Ler o registo - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C03B	Error message C03B Erro de watchdog no painel operativo da máquina Cause of error - Erro interno: o módulo de watchdog da consola da máquina não foi corretamente disparado posteriormente - Erro de firmware na consola da máquina MB 6xx - Erro de hardware na consola da máquina MB 6xx Error correction - Verificar os dados sobre a consola da máquina MB 6xx no diagnóstico do bus - Verificar a versão do software NC - Substituir a consola da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
231-C03C	Error message C03C Erro de watchdog no módulo PL / SPL Cause of error - O componente watchdog de um módulo PL não foi corretamente disparado posteriormente - Erro de firmware no módulo PL/SPL - Erro de hardware no módulo PL/SPL Error correction - Verificar os módulos PL ou SPL no diagnóstico de barramento HSCI - Verificar a versão de software do comando - Substituir o módulo PL/SPL (diagnóstico de barramento) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
231-C110	Error message C110 Modelo motor %1 desconhec. Cause of error - Erro na tabela do motor - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a tabela do motor - Comprovar a versão de software
231-C140	Error message C140 N° pares polos excessivo %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do motor Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a tabela do motor

Número de erro	Descrição
231-C150	Error message C150 Erro corrente campo %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do motor Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a tabela do motor
231-C160	Error message C160 Período divis. enc.motor %1 Cause of error - O período de divisão medido não concorda com o valor introduzido na tabela do motor Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a tabela do motor (número de impulsos) - Comprovar o motor
231-C170	Error message C170 Erro const.tempo rotor %1 Cause of error - A constante de tempo do rotor calculada a partir da tabela do motor não é válida Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a tabela do motor
231-C180	Error message C180 Erro revoluções nominal %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do motor Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a tabela do motor
231-C1D0	Error message C1D0 Tensão sensor corrente %1 Cause of error - Valor introduzido na tabela do módulo de potência Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a tabela do módulo de potência

Número de erro	Descrição
231-C1E0	Error message C1E0 I_{max} de modulo potencia %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do modulo de potencia Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a tabela do modulo de potencia
231-C210	Error message C210 T_{max} tabela motor %1 Cause of error - Valor introduzido para a temperatura incorrecto na tabela do motor Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a tabela do motor
231-C240	Error message C240 I_{nominal} modulo potencia %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do modulo de potencia Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a tabela do modulo de potencia
231-C250	Error message C250 I_{nominal} motor errada %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do motor Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a tabela do motor
231-C260	Error message C260 Erro I_{max} motor %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do motor Error correction - Informar o servico posvenda - Comprovar a tabela do motor

Número de erro	Descrição
231-C270	Error message C270 Erro Nmax motor %1 Cause of error - Valor introduzido incorrecto na tabela do motor Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a tabela do motor
231-C280	Error message C280 Erro angulo campo %1 Cause of error Registo falso em CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed ou CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle Error correction - Informar o serviço pós-venda. Comprovar CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed ou CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle
231-C290	Error message C290 Erro Uz %1 Cause of error - Registo falso em CfgPowerStage/ampBusVoltage (tensão continua Uz) Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar o registo CfgPowerStage/ampBusVoltage
231-C2A0	Error message C2A0 Entrada sistema medida %1 Cause of error Registo falso em CfgAxisHardware/selectEncoderIn (sistema de medição de velocidade) Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda. Comprovar registo em CfgAxisHardware/selectEncoderIn Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C2B0	Error message C2B0 Saida PWM %1 Cause of error - Registo falso no parâmetro "CfgAxisHardware/analogOutput" (saída do valor nominal de velocidade) - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o parâmetro "CfgAxisHardware/analogOutput" - Comprovar a versão de software
231-C2C0	Error message C2C0 Parametro Band-pass %1 Cause of error - Registo falso em CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1 - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar registo em CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1 - Comprovar a versão de software
231-C2D0	Error message C2D0 Impulsos encoder %1 Cause of error - O número de impulsos do encoder foi modificado. Error correction - Reiniciar o control numérico.
231-C2E0	Error message C2E0 N° pares de polos motor %1 Cause of error - O número de pares de polos do motor foi modificado. Error correction - Reiniciar o control numérico.
231-C2F0	Error message C2F0 DIR na tabela motor %1 Cause of error - DIR modificado na tabela do motor. Error correction - Reiniciar o control numérico.

Número de erro	Descrição
231-C300	Error message C300 Erro pista Zn %1 Cause of error - Sensor do motor sujo ou avariado - Cabo avariado - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Caixa de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor - Nenhum sinal de sistema de medição existente - Interrupção no cabo do sensor do motor - A amplitude de sinal do sensor do motor falta ou é demasiado pequena Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar a ligação do sensor do motor - Verificar o sensor do motor - Controlar a amplitude do sinal do sistema de medição.
231-C310	Error message C310 Erro pista Z1 %1 Cause of error - Sensor do motor sujo ou avariado - Cabo avariado - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Caixa de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor - Nenhum sinal de sistema de medição existente - Interrupção no cabo do sensor do motor - A amplitude de sinal do sensor do motor falta ou é demasiado pequena Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Controlar a ligação do sensor do motor - Verificar o sensor do motor - Controlar a amplitude do sinal do sistema de medição.
231-C330	Error message C330 Temp.motor demas. alta %1 Cause of error - Cabo do sensor do motor avariado - Sensor de temperatura avariado - Tomada de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor Error correction - Deixar arrefecer o motor - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o cabo do sensor do motor - Aferir o sensor de temperatura

Número de erro	Descrição
231-C340	Error message C340 Componente do contador %1 desconh. Cause of error - Erro de parametrização no eixo activo do parâmetro de máquina speedEncoderInput - Hardware avariado (CC) - Sistema de medição do motor avariado - Versão de software incorrecta Error correction - Verificar o parâmetro de máquina (speedEncoderInput) - Verificar a versão de software - Accionar o motor na outra entrada do sistema de medição - Substituir a platina de regulação - Informar o serviço de assistência técnica
231-C350	Error message C350 Modulo eixo %1 lento Cause of error - Relés de segurança não apertados (p.ex., ficha X71 e X72 em UV, X73 no cartão inserível HEIDENHAIN para Simodrive) - Cabo de bus do PWM interrompido - Interrupção no armário de distribuição - Módulo de eixos avariado - Interface de PWM no comando defeituosa - Sem activação de impulsos para o módulo dos eixos - Uz demasiado grande - Alimentação de 5 V demasiado baixa - Conversor não operacional - Platina de regulação do motor avariada - Cabo PWM avariado - Impulsos parasitas Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o controlo e cablagem para activação de impulsos - Verificar Uz - Com uma fonte de alimentação não regeneradora: resistência de travagem ligada? - Com uma fonte de alimentação regeneradora: Regeneração activada? - Verificar a ligação à terra e a blindagem do cabo - Substituir o módulo de potência - Em comandos P: Substituir o cartão da interface - Substituir a platina de regulação do motor

Número de erro	Descrição
231-C370	Error message C370 Desvia.ang.encoder motor %1 Cause of error - Ângulo de comutação errado na posição de referência - Sensor do motor avariado - Sensor do motor substituído - Cabo do sensor do motor avariado - Tomada de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor - Unidade do controlador CC avariada Error correction - Determinar novamente ou verificar o ângulo de comutação - Substituir o encoder - Verificar o sensor do motor e as linhas de alimentação - Substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica
231-C380	Error message C380 Motor %1 nao regulavel Cause of error - Cabo do sensor do motor avariado - Motor avariado - A supervisão I2-t não responde - Caixa de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor - Travão do motor ligado Error correction - Verificar a cablagem do motor - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o motor e o cabo do sensor do motor - Verificar registo na tabela do motor - Verificar a supervisão I2-t
231-C390	Error message C390 Erro sist.palpacao 3D %1 Cause of error - Erro de software interno - Erro de hardware (placa de regulação) Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Substituir a placa de regulação do motor - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C3A0	Error message C3A0 Pos.ref. %1 incorrecta Cause of error - Seleccionado motor incorrecto - Erro na tomada de terra no cabo de encoder do motor (interferencias em REF) - Encoder do motor defeituoso Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar a selecção do motor - Comprovar a cabelagem do encoder do motor (tomada de terra) - Mudar o motor
231-C3B0	Error message C3B0 Motor %1 não roda com a corrente máxima Cause of error - Motor preso ou bloqueado - Conversor avariado - Motor avariado - Motor incorrectamente seleccionado - Atribuição das saídas PWM registada erradamente - Cabo de potência do motor trocado - Cabo do sensor do motor trocado - Ligação do motor incorrecta - O motor está carregado com o binário máximo Error correction - Verificar e, se necessário, substituir o conversor - Verificar o motor e a cablagem - Verificar a carga do motor - Verificar o regime livre do motor - Verificar os parâmetros da máquina - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C3C0	Error message C3C0 Corr. motor %1 muito alta Cause of error - Parâmetros do regulador de intensidade da corrente errados - Parâmetros errados na tabela do motor - Módulo de potência avariado - Cabo do motor defeituoso - Motor avariado - Penetração de humidade no motor - Platina de regulação do motor avariada Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Motor e módulo de potência correctamente seleccionados? - Verificar o ajuste do regulador de intensidade da corrente - Verificar se o motor e o cabo do motor estão em curto circuito - Substituir o módulo de potência ou a platina de regulação
231-C3D0	Error message C3D0 Componente PWM defeit. %1 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço posvenda - Mudar a placa de control
231-C3E0	Error message C3E0 Erro Unominal motor %1 Cause of error - Tensão nominal do motor fora dos limites de introdução permitidos Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar o valor introduzido na tabela do motor

Número de erro	Descrição
231-C3F0	Error message C3F0 Endat não encontrado %1 Cause of error - A comunicação Endat está defeituosa - Sensor do motor sujo ou avariado - Cabo de sinal avariado - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Caixa de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - Penetração de humidade no motor Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a tabela do motor (coluna SYS) - Substituir a platina de regulação do motor (ou, melhor, o controlo) - Verificar os cabos dos conta-rotações (defeituosos ou demasiado longos) - Verificar o conta-rotações - Verificar a ligação à terra e a blindagem do cabo
231-C400	Error message C400 Impulsos incorrectos %1 Cause of error - O número de traços na tabela do motor não coincide com os valores descarregados Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar os dados de configuração (curso numa rotação do motor, distância para o número de períodos de sinal) - Verificar a tabela do motor (coluna TIPE, STR) - Verificar o conta-rotações
231-C410	Error message C410 Posição do rotor %1 indefinida Cause of error - Cabo de sinal avariado - Sensor do motor sujo ou avariado - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Caixa de sinal: mau contacto ou penetração de humidade - penetração de humidade no motor - Platina de regulação do motor avariada Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o motor - Verificar os cabos dos conta-rotações - Substituir a platina de regulação do motor (ou, melhor, o controlo)

Número de erro	Descrição
231-C420	Error message C420 Parametrização errada leva a descontrolo %1 Cause of error - Informação: a anterior mensagem de erro 'Parâmetro do controlador' foi substituída - Definições de parâmetros de comando prévio (aceleração, fricção) erradas - Aceleração demasiado alta - Definições dos parâmetros de regulação (Ki, Kp, Kd) erradas - Regulação de filtro incorrecta (bloqueio de banda, passa-baixo) - Conversor avariado (IGBT) - Motor seleccionado na tabela de motores errado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar ajuste dos eixos - Controlar o conversor
231-C430	Error message C430 Erro entrada de posição %1 Cause of error - Não existe entrada para o encoder de posição - Não se conectou correctamente a entrada do encoder de posição - Entrada do encoder de posição avariada Error correction - Informar o serviço pós-venda - Instalar a entrada do encoder de posição - Comprovar a conexão da entrada do encoder de posição - Trocar a entrada do encoder de posição
231-C440	Error message C440 Frequência PWM %1 incorrecta Cause of error - Frequência PWM errada dentro de um grupo de regulação Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar os dados de configuração (frequência PWM) - Frequência PWM > 5000 Hz só com hardware adequado e só na saída PWM X51, X52, X57 ou X58. - Frequência PWM <= 5000 Hz deve ser idêntica dentro dos grupos de regulação - Frequência PWM > 3200 Hz

Número de erro	Descrição
231-C450	Error message C450 Sistema de medida %1 incorrecto Cause of error - Dado introduzido incorrecto na coluna SYS da tabela do motor - Cabo do encoder do motor defeituoso - Encoder do motor avariado - Placa de regulação do motor avariada Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a tabela do motor (coluna SYS) - Comprovar o cabo do encoder do motor - Substituir o motor - Substituir a placa de regulação do motor
231-C460	Error message C460 Velocidade do motor excessiva %1 Cause of error - Motor não regulável Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-C470	Error message C470 Sem valores de vel.nominal %1 Cause of error - Erro interno de software - Tempo do ciclo de regulação de posição demasiado curto Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a versão de software - Verificar o dado de configuração CfgCycleTimes/ipoCycle
231-C480	Error message C480 Func. actuador V/Hz com sensor %1 Cause of error - Na tabela do motor está ajustado o funcionamento do actuador V/Hz (STR == 0), mas também está indicado simultaneamente um sensor de motor (SYS <> 0) Error correction - Corrigir o registo do sensor na tabela do motor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C4A0	Error message C4A0 Inversor %1 inactivo Cause of error - A protecção principal e de carga do aparelho de alimentação não estão apertadas (p.ex., ficha X70 em UV) - Relés de segurança não apertados (p.ex., ficha X71 e X72 em UV, X73 no cartão inserível HEIDENHAIN para Simodrive) - Cabo de bus do PWM interrompido - Interrupção no armário de distribuição (bus de aparelhos, cabo de fita do PWM) - Conversor avariado (aparelho de alimentação e/ou módulos de potência, conversor compacto) - Conversor desligado (PLC, SH1) - Conversor avariado - Motor avariado - Penetração de humidade no motor - Motor incorrectamente seleccionado na tabela do motor - Cabo de potência do motor trocado - Motor conectado incorrectamente Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o conversor e a cablagem - Verificar o motor e a cablagem
231-C4C0	Error message C4C0 Sem corrente no motor %1 Cause of error - Motor desligado ou conectado incorrectamente (protecção) - Conversor avariado - Motor avariado - Motor incorrectamente seleccionado na tabela do motor - Cabo de potência do motor trocado - Tensão de circuito intermédio inexistente Error correction - Verificar a ligação do circuito intermédio - Verificar o motor e a cablagem - Controlar o conversor - Informar o serviço de assistência técnica
231-C4D0	Error message C4D0 Erro na constante de par %1 Cause of error - Se o valor para a constante de par é 0 ou >9999, pode ser pelas seguintes causas: 1) motor.mot: A tensão de funcionamento em vazio e/ou a velocidade nominal tem um valor não válido (ou 0) 2) motor.sn: O valor introduzido para a constante de par é 0 ou >9999 Error correction - Comprovar a tabela de motores

Número de erro	Descrição
231-C4E0	Error message C4E0 Não permitida neste modo determinação de angulo de campo %1 Cause of error - O processo seleccionado para a determinação do ângulo de campo não é válido, ou com este encoder é impossível. Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar o valor introduzido na coluna SYS da tabela do motor (ver manual técnico).
231-C4F0	Error message C4F0 Comando não permitido Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão 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 o serviço pós-venda
231-C510	Error message C510 Desbloqueio accionamento %1 não permitido Cause of error - Durante a leitura da etiqueta de identificação electrónica, a etapa de potência não pode estar em estado "Ready" (-SH1 está inactivo). Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-C520	Error message C520 Timeout regulador posição %1 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C530	Error message C530 Timeout no regulador de velocidade %1 %1 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-C540	Error message C540 Timeout regulador corrente %1 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-C550	Error message C550 Erro no cálculo corrente %1 Cause of error - Existe um erro interno de software - Parametrização incorrecta dos filtros no regulador (p.e. largura de banda do limitador de banda muito alta ou largura de banda = 0 com frequência média alta) Error correction - Verificar os parâmetros de máquina dos filtros para regulação - Definir uma largura de banda do limitador de banda (parâmetro de máquina vCtrlFiltBandWidth) diferente de 0 - Informar o serviço de assistência técnica
231-C560	Error message C560 Filtro parâm. 1 inválido %1 Cause of error - Registo falso em CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1 - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o registo CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1 - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C570	Error message C570 Filtro parâm. 2 inválido %1 Cause of error - Registo falso em CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2 - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o registo CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2 - Comprovar a versão de software
231-C580	Error message C580 Filtro parâm. 3 inválido %1 Cause of error - Registo falso em CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3 - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o registo CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3 - Comprovar a versão de software
231-C590	Error message C590 Filtro parâmetro 4 inválido %1 Cause of error - Registo falso em CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4 - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o registo CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4 - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-C5A0	Error message C5A0 Filtro parâmetro 5 inválido %1 Cause of error - Registo falso em CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5 - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar o registo CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 ou CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5 - Comprovar a versão de software
231-C5B0	Error message C5B0 Referenciação do sensor do motor %1 não permitida Cause of error - Um ciclo do apalpador está activo e é pedido um valor de referência do sensor do motor simultaneamente Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-C5C0	Error message C5C0 Referenciação do aparelho de medição de posição %1 proibida Cause of error - Um ciclo do apalpador está activo e é pedido um valor de referência do aparelho de medição de posição simultaneamente Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-C5E0	Error message C5E0 Parâmetro da máquina complpcJerkFact incorrecto Cause of error - Em CC 424, o campo de introdução para complpcJerkFact (erro de arrasto na fase de retrocesso) encontra-se entre 0,0 e 0,5. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o valor introduzido no parâmetro complpcJerkFact

Número de erro	Descrição
231-C5F0	Error message C5F0 Entrada enc. pos. incorrec. Cause of error - Foi seleccionada uma entrada incorrecta para o aparelho de medição de posição (parâmetro posEncoderInput) - Configurações CC424 permitidas: 6 circuitos de regulação: X201 a X206 8 circuitos de regulação: X201 a X208 10 circuitos de regulação: Saídas PWM X51 a X56: X201 a X206 - Saídas PWM X57 a X60: X270 a X210 12 circuitos de regulação: Saídas PWM X51 a X56: X201 a X206 - Saídas PWM X59 a X64: X209 a X214 14 circuitos de regulação: Saídas PWM X51 a X58: X201 a X208 - Saídas PWM X59 a X64: X209 a X214 16 circuitos de regulação: Saídas PWM X51 a X58: X201 a X208 - Saídas PWM X59 a X66: X209 a X216 - Configuração CC61xx permitida: - Saída PWM <-> Aparelho de medição de posição - X51 <-> X201 - X52 <-> X202 - X53 <-> X203 - X54 <-> X204 - X55 <-> X205 - X56 <-> X206 Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o dado de configuração posEncoderInput
231-C600	Error message C600 Offset corr. %1 muito grande Cause of error - O offset da corrente da etapa de potência é demasiado grande. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar/Trocar o cabo PWM - Trocar o módulo de potência - Saída PWM no CC defeituosa

Número de erro	Descrição
231-C610	Error message C610 TRC: frequência PWM demasiado elevada %1 Cause of error - O eixo, para o qual foi activada com MP2260.x a compensação da ondulação torque esta operando com uma frequência PWM de mais de 5000 Hz. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Instalar a frequência PWM para o eixo para um valor menor ou igual a 5000 Hz - Desactivação da compensação: apagar registro em MP2260.x
231-C620	Error message C620 TRC: parâmetro inválido %1 Cause of error - Parâmetros incorrectos no ficheiro de compensação do eixo Error correction - Informar o serviço pós-venda - Determinar de novo os parâmetros de compensação com TNCOpt em Optimizaci3n/Torque Ripple Compensation - Desactivação da compensação: apagar registro em MP2260.x
231-C640	Error message C640 Comut. PIC impossível %1 Cause of error - O valor nominal (S em inverter.inv) alterou-se - após um arranque DSP ou - após um arranque do ajuste do regulador de intensidade da corrente ou - após activação da operacionalidade do módulo de potência. Error correction - Verificar o registo LT (dado de configuração ampName) na configuração da máquina - Verificar o valor nominal de PIC (coluna S em inverter.inv) - Se necessário, alterar a frequência PWM (para >= 5 kHz) - Se necessário, substituir o módulo de potência
231-C650	Error message C650 Nenhum factor de interpolação ENDAT %1 Cause of error - Nenhum factor de interpolação ENDAT recebido por MC - Existe um erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C660	Error message C660 Timeout regulador posição %1 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-C670	Error message C670 Sensor do motor: EnDat 2.2 impossível %1 Cause of error - A comunicação EnDat está defeituosa - Foi seleccionado um aparelho de medição na tabela do motor com a interface EnDat 2.2 apesar de não estar ligado nenhum aparelho de medição EnDat 2.2 - O protocolo EnDat 2.2 não pode ser lido - O sistema de medição EnDat tem uma interpolação demasiado baixa (inferior a 1024, p.ex., EQN1325) no modo EnDat 2.2, operação só possível em modo EnDat 2.1 Error correction - Verificar se o sistema de medição suporta EnDat 2.2 - Verificar a tabela do motor (coluna SYS) - Controlar o dado de configuração motEncType - Verificar a ligação à terra e a blindagem do cabo - Verificar a cablagem (comparar os números de identidade dos cabos com a documentação) - Verificar os cabos dos conta-rotações (defeituosos ou demasiado longos) - Verificar o conta-rotações - Mudar de modo EnDat (motEncType) - Substituir a platina de regulação do motor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C680	Error message C680 Dispos. medição posição: EnDat 2.2 impossível %1 Cause of error - A comunicação EnDat está defeituosa - Foi seleccionado um aparelho de medição em posEncoderType com a interface EnDat 2.2 apesar de não estar ligado nenhum aparelho de medição EnDat 2.2 - O protocolo EnDat 2.2 não pode ser lido Error correction - Verificar se o sistema de medição de posição suporta EnDat 2.2 - Controlar o dado de configuração posEncoderType - Verificar a ligação à terra e a blindagem do cabo - Verificar a cablagem (comparar os números de identidade dos cabos com a documentação) - Verificar os cabos dos aparelhos de medição de posição (defeituosos ou demasiado longos) - Verificar o aparelho de medição de posição - Trocar de modo EnDat (posEncoderType) - Substituir a platina de regulação do motor - Informar o serviço de assistência técnica
231-C690	Error message C690 Erro de comunicação DQ %1 Cause of error - A comunicação DRIVE-CLiQ tem interferências - A comunicação DRIVE-CLiQ foi interrompida Error correction - Verificar a cablagem DRIVE-CLiQ - Informar o serviço de assistência técnica
231-C6A0	Error message C6A0 Software controlador de time out %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2 Cause of error - A supervisão de tempo do software controlador regista um excesso. - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-C6B0	Error message C6B0 Erro Init DQ %1 Estado=%4 ID=%5 Porta=%6 Cause of error - Erro de inicialização DRIVE-CLiQ Error correction - Avaliação da informação adicional - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C6C0	Error message C6C0 Frequência DQ PWM foi modificada %.1s Cause of error - A comutação da frequência PWM através de AmpPwm-Freq é efectivada nos aparelhos DRIVE-CLiQ apenas depois de reiniciar. Error correction - Eliminar erro e iniciar novamente comando - Informar o serviço de assistência técnica
231-C6D0	Error message C6D0 O motor %1 não reage, módulo de potência não pronto Cause of error - O motor não roda e o regulador de intensidade de corrente não está operacional - Conversor avariado - Motor avariado - Motor incorrectamente seleccionado - Atribuição das saídas PWM registada erradamente - Cabo de potência do motor trocado - Cabo do sensor do motor trocado - Ligação do motor incorrecta - O motor está carregado com o binário máximo Error correction - Verificar e, se necessário, substituir o conversor - Verificar o motor e a cablagem - Verificar a carga do motor - Verificar o regime livre do motor - Verificar os parâmetros da máquina - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C6E0	Error message C6E0 Teste amplitude eixo %1 encoder rotações incorreto, teste %4 Cause of error Descobriu-se um erro com o teste interno à supervisão das amplitudes do sistema de medição nas entradas de velocidade. - O registo MP pwmSignalOutput/analogOffset não coincide com a cablagem dos sistemas de medição de velocidade. - Registo incorrecto no parâmetro de máquina motEncType (p.ex., funcionamento de pista Z1 seleccionado no sistema de medição EnDat2.2) - Cablagem do sistema de medição de velocidade interrompida ou cabo do sistema de medição avariado - Sistema de medição de velocidade avariado - Módulo de computação CC avariado Error correction - Comparar/verificar o registo em MP pwmSignalOutput/analogOffset com a cablagem do sistema de medição de velocidade - Verificar o registo no parâmetro de máquina motEncType - Verificar a cablagem do sistema de medição de velocidade / substituir cabo - Substituir o sistema de medição de velocidade - Substituir o módulo de computação CC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C6F0	Error message C6F0 Teste amplitude eixo %1 encoder posição incorreto, teste %4 Cause of error Descobriu-se um erro com o teste interno à supervisão das amplitudes do sistema de medição nas entradas de posição: Teste 1: o teste de "Amplitude muito pequena" falhou. Teste 2: o teste de "Amplitude muito grande" falhou. - O registo MP a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/input ou até MLST 18: posEncoderInput/analogOffset não é compatível com a cablagem do sistema de medição de posição. - Registo incorreto no parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol ou até MLST 18: posEncoderType (p. ex., sinal analógico do sistema de medição selecionado num sistema de medição digital) - Cablagem do sistema de medição de posição cortada ou cabo do sistema de medição avariado - Sistema de medição de posição avariado - Unidade do controlador CC avariada Error correction - Comparar/verificar o registo no MP a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/input ou até MLST 18: posEncoderInput/analogOffset com a cablagem do sistema de medição de posição - Verificar o registo no parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol ou até MLST 18: posEncoderType - Verificar a cablagem do sistema de medição de posição/substituir o cabo - Substituir o sistema de medição de posição - Substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica
231-C700	Error message C700 DQ-ALM: falha de fase de rede %.1s Cause of error - No DRIVE-CLiQ, módulo de alimentação de retorno ALM, foi reconhecida uma falha de fase da rede. - Fonte de alimentação de rede danificada. Error correction - Verificar direcções de protecção da fonte de alimentação de rede. - Verificar cablagem da fonte de alimentação de rede. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C710	Error message C710 Erro no desligamento do accionamento %1 Cause of error - Não foi possível travar o accionamento para velocidade zero com o tempo configurado no parâmetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff. - Causas possíveis: - Um IGBT do módulo de potência desligou-se. - O parâmetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff está incorrectamente configurado. - A carga permitida foi excedida. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff - Verificar a carga - Substituir o módulo de computação CC - Informar o serviço de assistência técnica
231-C720	Error message C720 O software não é adequado para PLASTIC_INJECTION Cause of error Os comandos PLASTIC_INJECTION não são permitidos Error correction Informar o serviço de assistência técnica
231-C730	Error message C730 CC%2 CPU0 Processamento de dados inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN
231-C740	Error message C740 CC%2 CPU1 Processamento de dados inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN

Número de erro	Descrição
231-C750	Error message C750 CC%2 CPU0 Processamento de instruções inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN
231-C760	Error message C760 CC%2 CPU1 Processamento de instruções inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN
231-C770	Error message C770 Erro de sistema na ativação de um acionamento %1 Cause of error Foi ligado um acionamento que - ou não está ativo, ou seja, que foi colocado inativo através da configuração da cinemática ou - cuja parametrização ainda não está totalmente concluída Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-C780	Error message C780 Erro na travagem do acionamento %1 Cause of error Não foi possível travar o acionamento no desligamento. Durante o processo de travagem detetou-se uma aceleração inesperada do acionamento. Causas possíveis: - Tempo de desligamento parametrizado curto demais - Carga demasiado alta - Sinais do conta-rotações com interferências Error correction Eliminação: - Verificar o parâmetro de máquina timeLimitStop1 (sistema com Segurança Funcional FS integrada) ou delayTimeSTO-atSS1 (sistema com segurança externa) - Verificar a carga - Verificar o conta-rotações - Informar o serviço de assistência técnica
231-CFF0	Error message CFF0 Alarme eixo CC%2 módulo=%4 linha=%5 Cause of error - Existe um erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-D000	Error message D000 CC%2 sobreposicao area DP RAM %1 Cause of error - Erro de software interno 1...255 = número de área Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-D100	Error message D100 CC%2 erro de software %1 Cause of error - Erro de software interno 0...255 = código para rotina/módulo de software errado Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-D300	Error message D300 Transmissão de dados SPL para CC, erro CRC no ender. HSCI: %1 Cause of error - Cabo de ligação HSCI avariado ou não conectado - Erro de transmissão de dados no sistema HSCI - Um PL 6xxx FS seguro envia dados incorrectos - O tamanho das mensagens HSCI não está correcto (software MC) Error correction - Verificar o cabo de ligação HSCI - Substituir o PL 6xxx FS seguro - Actualização de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-D400	Error message D400 Transm. dados SPL para CC, erro watchdog no ender. HSCI: %1 Cause of error - Erro de transmissão de dados no sistema HSCI - Um PL 6xxx FS seguro envia dados incorrectos - A transferência HSCI sofre interferências Error correction - Actualização de software - Substituir PL 6xxx FS - Informar o serviço de assistência técnica
231-E000	Error message E000 Start Test dos canais de desligamento impossível Cause of error - Início do 'Teste aos Canais de Desligamento' através de PLC impossível, porque o comando não se encontra no estado 'AUTO'. - O comando encontra-se no estado 'Paragem de Emergência'. - A entrada 'Máquina Ligada' está inactiva. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica.
231-E001	Error message E001 Estatus NR1/NR2 desigual Cause of error - Entrada NR2 mal conectada - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar a cablagem - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-E002	Error message E002 Estado sinal entrada parag.emerg. dif. saída teste: T2 Cause of error - O nível de sinal da saída de teste: 'T2' é diferente da entrada 'Paragem de Emergência' em CC. - CC424: Sinal '-NE2' - CC61xx: Sinal '-ES.B' Error correction - Verificar a cablagem - Informar o serviço de assistência técnica
231-E003	Error message E003 Modulo PLC 9169 ilegal Cause of error - Modulo PLC 9169 utilizado em software SG (ilegal)) - Erro de software Error correction - Informar o serviço posvenda - Comprovar o programa PLC - Comprovar a versão de software
231-E004	Error message E004 Teste estado SH1 em activo Cause of error - o estado medido do sinal '-SH1' é um nível 'alto' - O sinal '-SH1' não troca o estado 'activo' ('nível'baixo'), apesar de que o MC já não dispare a vigilância correspondente. Error correction - Erro de software interno - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda
231-E005	Error message E005 Teste estado SH1 em inactivo Cause of error - o estado medido do sinal '-SH1' é um nível 'baixo' - O sinal '-SH1' não troca o estado 'inactivo' ('nível'alto'), apesar de que o MC dispare a vigilância correspondente. Error correction - Erro de software interno - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-E006	Error message E006 CC%2 entrada (NE2) diferente de 0 Cause of error - Erro no teste dinâmico do segundo ciclo de paragem de emergência. No teste dinâmico esperavam-se 0 V na entrada NE2 antes de 1,5 min. Ao existir uma voltagem de 24 V, aparece a mensagem de erro. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a cabelagem - Comprovar a tecla de paragem de emergência - Substituir o hardware
231-E007	Error message E007 Entrada S CC%2 não igual a 0 Cause of error - Erro no teste dinâmico do segundo ciclo de paragem de emergência. No teste dinâmico esperavam-se 0 V em todas as entradas para o contacto da porta e do interruptor de chave antes de 1,5 min. Ao existir uma voltagem de 24 V, aparece a mensagem de erro. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar a cabelagem - Comprovar contactos da porta e o interruptor de chave - Substituir o hardware
231-E008	Error message E008 Velocidade SRG demas.alta Cause of error - Revolucoes SRG excedidas - Em modo de funcionamento (SBH)sem paragem de maquina Error correction Informar o servico posvenda
231-E009	Error message E009 Gama incorrecta Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comproar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-E00A	Error message E00A Erro param. maq. seguimento Cause of error - Encontrada soma de comprovação Crc incorrecta e transferida através da memória de parâmetros SG. - Erro de comunicação MC <-> CC - software CC incorrecto - Erro de hardware (memória defeituosa) - Erro de software Error correction - Informar o serviço pós-venda.
231-E00B	Error message E00B Erro teste canais de corte Cause of error - Recepção de código inválido para a realização do teste. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Erro de software interno
231-E00C	Error message E00C Erro na transferência de parâmetros Cause of error - Parâmetro incorrecto para cabeçal analógico - Versão de software MC Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar parâmetros - Comprovar a versão de software
231-E00D	Error message E00D Erro na transferência de parâmetros Cause of error - Parâmetro incorrecto para cabeçal analógico - Versão de software MC Error correction - Informar o serviço pós-venda - Comprovar parâmetros - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
231-E00E	Error message E00E Teste apagado imp.no admis. Cause of error - Recebeu-se o comando para o teste de eliminação de impulsos, apesar de que todavia não foi finalizado o teste precedente. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Erro de software interno
231-E00F	Error message E00F Teste de travagem não realizado Cause of error - MC não executa nenhum teste do travão do motor apesar de ser requerido segundo o ajuste de parâmetros - MC não executa o teste do travão do motor no percurso de dois segundos Error correction - Informar o serviço pós-venda
231-E010	Error message E010 Teste estado SH2 em activo Cause of error - o estado medido do sinal '-SH2' é um nível 'alto' - O sinal '-SH2' não troca o estado 'activo' ('nível'baixo'), apesar de que o CC já não dispare a vigilância correspondente. Error correction - Erro de software interno - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda
231-E011	Error message E011 Teste estado SH2 em inactivo Cause of error - o estado medido do sinal '-SH2' é um nível 'baixo' - O sinal '-SH2' não troca o estado 'inactivo' ('nível'alto'), apesar de que o CC dispare a vigilância correspondente. Error correction - Erro de software interno - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-E012	Error message E012 Teste de estado N0 em activo Cause of error - o estado medido do sinal '-N0' é um nível 'alto' - o sinal '-N0' não troca no estado 'activo' (nível 'baixo') Error correction - Erro de software - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda
231-E013	Error message E013 Teste estado N0 em inactivo Cause of error - Sinal de comutação CCU: -N0 não comuta a nível alto - o estado medido do sinal '-N0' é um nível 'baixo' Error correction - Erro de software - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda
231-E014	Error message E014 Erro no teste sinal -N0 Cause of error - Uma troca de nível do sinal de desconexão CC1: CC0 não reconhece -N0. - Erro de software interno - Erro de hardware Error correction - Comprovar a versão de software - Informar o serviço pós-venda
231-E015	Error message E015 Porta protecç. CC abertas no teste fren. Cause of error - Abriu-se as portas de protecção da área de mecanizado durante o teste de travagem Error correction - Fechar as portas de protecção. - Desconectar e tornar a conectar o controlo. - O teste de desconexão e o de travagem se iniciam automaticamente.

Número de erro	Descrição
231-E018	Error message E018 CC%2 Alarme SPLC ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7 Cause of error - Erro no sistema de tempo de execução SPLC Significado das ID de alarme 100, 101, 102, 104 e 200 até 206: Erro interno de software Significado da ID de alarme 103: O valor da saída lida de volta com o número "OUT" é "1", embora se tenha comandado "0" para esta saída através do SPLC. Error correction - Medida em caso de ID de alarme 100, 101, 102, 104 e 200 até 206: Por favor informe o serviço de assistência técnica - Medida para o ID de alarme 103: Verifique se a saída com o número "OUT" está em curto-circuito com +24 V. Se não for esse o caso, informe o serviço de assistência técnica - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E019	Error message E019 Erro de configuração SPLC CC%2 ERR-ID=%4 Cause of error ID alarme 1: - Erro de software interno ID alarme 2: - Valor inválido do parâmetro de máquina CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB ou CfgSafety/testInputNo ID alarme 3: - A versão do software NC foi alterada após a aceitação de segurança da máquina. - A versão do software NC e a versão do ficheiro SplcApi-Marker.def utilizado que está guardada no parâmetro de máquina relativo à segurança CfgSafety/splcApiVersion não coincidem. ID alarme 4: - O número permitido de SPLC MARKER (1000/2000) foi excedido. ID alarme 5: - O número permitido de SPLC DWORDs (1000/3000) foi excedido. ID alarme 6: - O número de Transfer MARKER PlcToSPLC (64) foi excedido. ID alarme 7: - O número de Transfer DWORDs PlcToSPLC (32) foi excedido. ID alarme 8: - A área Transfer MARKER PlcToSPLC está incorreta. ID alarme 9: - A área Transfer DWORDs PlcToSPLC está incorreta. Error correction ID alarme 1: - Informar o serviço de assistência técnica ID alarme 2: - Verifique os valores dos parâmetros de máquina CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB e CfgSafety/testInputNo. ID alarme 3: - Aceitar no projeto SPLC o ficheiro SplcApiMarker.def adequado para a versão instalada do software NC. - Registar o valor da constante SPLC_API_VERSION deste ficheiro no parâmetro de máquina relativo à segurança CfgSafety/splcApiVersion eintragen. ID alarme 4: - Verificar o programa SPLC e CfgPlcSafety/splcMarkers ID alarme 5: - Verificar o programa SPLC e CfgPlcSafety/splcDWords ID alarme 6 e 8: - Verificar o programa SPLC e CfgPlcSafety/splcMarkers-FromPlc[]

Número de erro	Descrição
	ID alarme 7 e 9: - Verificar o programa SPLC e CfgPlcSafety/splcDWords-FromPlc[]

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 200 - Parâmetro de máquina axisGroup: Grupo de eixos atribuído fora do intervalo 201 - Parâmetro de máquina axisGroup: Grupo de eixos introduzido não utilizado. 202 - O accionamento e o tipo de grupo de eixos não coincidem. 210 - O número de ferramentas permitidas foi excedido 400 - Parâmetro de máquina timeLimitStop1: Intervalo de introdução excedido 401 - Parâmetro de máquina timeLimitStop2: Intervalo de introdução excedido 600 - Parâmetro de máquina distPerMotorTurn: Intervalo de introdução excedido 700 - Parâmetros de máquina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: Valor limite de velocidade permitido excedido 800 - Em Config-Objekt CfgSafety está activada uma função auxiliar desconhecida 810 - Parâmetro de máquina timeToEmStopTest: Intervalo de introdução excedido 820 - Parâmetro de máquina watchdogTime: Intervalo de introdução excedido 900 - Parâmetro de máquina brakeAfter: Ligação introduzida não permitida 901 - Parâmetro de máquina brakeAfter: Uma ligação consigo própria não é permitida 1000 - Parâmetro de máquina plcCount: Intervalo de introdução PLC / tempo de ciclo SPLC-MC configurado excedidos 1100 - Parâmetro de máquina idleState: Configuração do estado sequencial após reacção de paragem SS2 fora do intervalo permitido 1200 - Falta a atribuição do accionamento para um eixo seguro - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 200 - Verifique o valor do grupo de eixos introduzido 201 - Introduza apenas grupos de eixos efectivamente utilizados 202 - Verifique a atribuição dos grupos de eixos 210 - Verifique o número de ferramentas no seu sistema 400 - Verifique o tempo introduzido Valor do parâmetro = tempo máximo permitido 401 - Verifique o tempo introduzido

Número de erro	Descrição
	Valor do parâmetro = tempo máximo permitido 600 - Verifique o valor introduzido 700 - Verifique o valor introduzido Valor de parâmetro = 2 -> SLS_2, Valor de parâmetro = 3 -> SLS_3, Valor de parâmetro = 4 -> SLS_4, 800 - Verifique as funções auxiliares activadas 810 - Verifique o tempo introduzido 820 - Verifique o tempo introduzido 900 - Verifique a introdução 901 - Verifique a introdução 1000 - Verifique a introdução (máximo = 30 mseg) 1100 - Verifique a introdução 1200 - Verifique a atribuição do accionamento - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 200 - Parâmetro de máquina axisGroup: Grupo de eixos atribuído fora do intervalo Error correction - Verifique a ERR-ID: 200 - Verifique o valor do grupo de eixos introduzido - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 201 - Parâmetro de máquina axisGroup: Grupo de eixos introduzido não utilizado. - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 201 - Introduza apenas grupos de eixos efectivamente utilizados - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 202 - O accionamento e o tipo de grupo de eixos não coincidem. - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 202 - Verifique a atribuição dos grupos de eixos - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 210 - O número de ferramentas permitidas foi excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 210 - Verifique o número de ferramentas no seu sistema - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 300 - Parâmetro de máquina pwmSignalOutput, intervalo de introdução excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 300 - Verifique o parâmetro de máquina pwmSignalOutput, valor de introdução demasiado alto - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 301 - Parâmetro de máquina pwmSignalOutput, o mesmo valor foi utilizado em duas entradas - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 301 - Verifique o parâmetro de máquina pwmSignalOutput, o mesmo valor encontra-se em dois registos - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 400 - Parâmetro de máquina timeLimitStop1: Intervalo de introdução excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 400 - Verifique o tempo introduzido - Valor do parâmetro = tempo máximo permitido - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 401 - Parâmetro de máquina timeLimitStop2: Intervalo de introdução excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 401 - Verifique o tempo introduzido - Valor do parâmetro = tempo máximo permitido - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 600 - Parâmetro de máquina distPerMotorTurn: Intervalo de introdução excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 600 - Verifique o valor introduzido - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 700 - Parâmetros de máquina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: - Valor limite de velocidade permitido excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 700 - Verifique o valor introduzido em speedLimitSom para os eixos, rpmLimitSom para os mandris - Valor de parâmetro = 2 -> SLS_2, - Valor de parâmetro = 3 -> SLS_3, - Valor de parâmetro = 4 -> SLS_4, - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 800 - Em Konfig-Objekt CfgSafety está activada uma função auxiliar desconhecida - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 800 - Verifique as funções auxiliares activadas - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 810 - Parâmetro de máquina timeToEmStopTest: Intervalo de introdução excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 810 - Verifique o tempo introduzido - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 820 - Parâmetro de máquina watchdogTime: Intervalo de introdução excedido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 820 - Verifique o tempo introduzido - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 900 - Parâmetro de máquina brakeAfter: Ligação introduzida não permitida - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 900 - Verifique a introdução - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 901 - Parâmetro de máquina brakeAfter: Uma ligação consigo própria não é permitida - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 901 - Verifique a introdução - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 1000 - Parâmetro de máquina plcCount: Intervalo de introdução PLC / tempo de ciclo SPLC-MC configurado excedidos - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 1000 - Verifique a introdução (máximo = 30 mseg) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 1100 - Parâmetro de máquina idleState: Configuração do estado sequencial após reacção de paragem SS2 fora do intervalo permitido - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 1100 - Verifique a introdução - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 1200 - Falta a atribuição do accionamento para um eixo seguro - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 1200 - Verifique a atribuição do accionamento - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR-ID fornece informação sobre os parâmetros incorrectos: 1201 - Um eixo não activo está caracterizado como activo na Segurança Funcional. - Foram introduzidos valores de parâmetro incorrectos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Verifique a ERR-ID: 1201 - Verifique a configuração dos eixos - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro config FS Reação 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 Erro config FS Reação 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 erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro Config FS Reação SS2 ObjId=%5, Param=%6 Cause of error O intervalo de valores admissível para o parâmetro de máquina seguro distLimitStop2 ou rpmLimitSom4AtSS2 foi excedido. ObjId = número do acionamento com configuração errada Param = valor transmitido Error correction - Verifique o valor introduzido - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transmitidos (parâmetros de máquina seguros) contêm dados incorretos. A ERR-ID caracteriza o erro com maior precisão: 204 - Eixo configurado como eixo seguro (ou seja, <axisGroup> diferente de -1) Mas: As informações relevantes para a segurança ("Safety Bits") não são suportadas pelo conta-rotações, embora esteja ativado o modo EnDat2.2 do sensor e se trate de um sistema de sensor único. Esta configuração não é permitida para um eixo seguro. CC: Número do CC ObjId: Número do acionamento(0 <=> X51, 1 <=> X52 etc.) Param: Grupo de eixos (valor do MP <axisGroup> afetado) Error correction 204 - Verifique o conta-rotações. Se necessário, este deve ser substituído. - Verifique a configuração do eixo - Informe o serviço de assistência técnica
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. A ERR ID explica os parâmetros de máquina incorretos: - 302 - Parâmetro de máquina SParHsciCclIndex fora do intervalo de valores válido - Foram introduzidos valores de parâmetros incorretos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01A	Error message E01A CC%2 Erro de configuração FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Os dados de configuração de SKERN transferidos contêm dados incorrectos. - A ERR ID explica os parâmetros de máquina incorretos: - 303 - Parâmetro de máquina SParDriveOnCc fora do intervalo de valores válido - Foram introduzidos valores de parâmetros incorretos - Ocorreu um erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01B	Error message E01B Erro program. SPLC CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC definiu um valor não permitido num anotador API ou numa palavra API em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). As informações adicionais fornecem indicações mais precisas: ERR-ID = informação exacta ObjId = dependente da ERR-ID Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - Intervalo SPLC-CC excedido ObjektID = Grupo de eixos Parâmetro = valor da função de segurança requerida 200: PP_AxGrpActivate - Valor de anotador não permitido ObjektID = Grupo de eixos Parâmetro = 1 - Valor de anotador SPLC-CC não permitido = 2 - Valor de anotador SPLC-MC não permitido 300: PP_AxFeedEnable - Valor de anotador não permitido ObjektID = Eixo Parâmetro = 1 - Valor de anotador SPLC-CC não permitido = 2 - Valor de anotador SPLC-MC não permitido 400: PP_AxGrpStopReq - Intervalo SPLC-CC excedido ObjektID = Grupo de eixos Parâmetro = valor da função de segurança requerida 500: PP_AxGrpPB - Valor de anotador não permitido ObjektID = Grupo de eixos Parâmetro = 1 - Valor de anotador SPLC-CC não permitido = 2 - Valor de anotador SPLC-MC não permitido 600: PP-GenFB_NCC - Valor de anotador SPLC-CC não permitido ObjektID = sem significado Parâmetro = sem significado 700: PP-GenCVO - Valor de anotador não permitido ObjektID = sem significado Parâmetro = 1 - Valor de anotador SPLC-CC não permitido = 2 - Valor de anotador SPLC-MC não permitido 800: PP_AxGrpPermitDrvOn - Valor de anotador não permitido ObjektID = Grupo de eixos Parâmetro = 1 - Valor de anotador SPLC-CC não permitido = 2 - Valor de anotador SPLC-MC não permitido 900: PP-GenMKG - Valor de anotador SPLC-CC não permitido ObjektID = sem significado Parâmetro = sem significado 1000: PP-GenTBRK - Valor de anotador SPLC-CC não permitido ObjektID = sem significado Parâmetro = sem significado Error correction

Número de erro	Descrição
	- Para a colocação de palavras API, utilize exclusivamente as definições do dado correspondente em 'SPlcApiMarker.def' - Verifique os limites de âmbito da palavra API. - Verifique as atribuições de valor dos anotadores API. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). ERR-ID = informação exacta ObjId = Grupo de eixos causador do erro Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 100: A função de segurança requerida não é suportada Param = Função de segurança requerida 200: Foi exigida a função de segurança SLI_S para um grupo de eixos que não é do tipo ferramenta. Param = sem significado 300: Foi exigida a função de segurança SLI_2, SLI_3 ou SLI_4 para um grupo de eixos que é do tipo ferramenta. Esta função de segurança não é permitida para ferramentas. Param = Função de segurança requerida 400: Foi exigida a função de segurança SLS_4 ou SLI_4 para um grupo de eixos e esta função não está activada. Param = Função de segurança requerida 401: Foi exigida uma troca nas funções de segurança SLS_4 ou SLI_4 directamente pela função de segurança activa SLS_2, SLI_2, SLS_3 ou SLI_3. Esta troca directa não é permitida. Parâmetro = Função de segurança anterior 402: Foi exigida uma troca nas funções de segurança SLS_2, SLI_2, SLS_3 ou SLI_3 directamente pela função de segurança activa SLS_4 ou SLI_4. Esta troca directa não é permitida. Parâmetro = Função de segurança requerida 500: O SPLC exigiu a função de segurança STO ou STO_0 para um grupo de eixos cujos accionamentos ainda estão em regulação. A função de segurança exigida só pode ser pedida quando todos os accionamentos deste grupo de eixos já estejam desligados. Parâmetro = Valor da função de segurança requerida Error correction - Verifique a ERR-ID: 100 - Utilizar apenas funções de segurança que sejam suportadas por esta versão de software. 200 - Pedir a função de segurança SLI_S apenas para grupos de eixos com ferramentas. 300 - Pedir apenas a função SLI_S para ferramentas. 400 - Não pedir função de segurança ou activar o modo de funcionamento de segurança SOM no parâmetro de máquina permitSom4. (Verificar as condições para a activação!) 401 - Desligar os accionamentos durante a troca de funções de segurança e pedir SOS para, pelo menos, um ciclo. 402 - ver 401

Número de erro	Descrição
	500 - Desligamento com as funções de paragem através de PP_AxGrpStopReq. - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). ERR-ID = informação exacta ObjId = Grupo de eixos causador do erro Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 100: A função de segurança requerida não é suportada Param = Função de segurança requerida Error correction - Verifique a ERR-ID: 100 - Utilizar apenas funções de segurança que sejam suportadas por esta versão de software. - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). ERR-ID = informação exacta ObjId = Grupo de eixos causador do erro Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 200: Foi exigida a função de segurança SLI_S para um grupo de eixos que não é do tipo ferramenta. Param = sem significado Error correction - Verifique a ERR-ID: 200 - Pedir a função de segurança SLI_S apenas para grupos de eixos com ferramentas. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). ERR-ID = informação exacta ObjId = Grupo de eixos causador do erro Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 300: Foi exigida a função de segurança SLI_2, SLI_3 ou SLI_4 para um grupo de eixos que é do tipo ferramenta. Esta função de segurança não é permitida para ferramentas. Param = Função de segurança requerida Error correction - Verifique a ERR-ID: 300 - Pedir apenas a função SLI_S para ferramentas. - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). ERR-ID = informação exacta ObjId = Grupo de eixos causador do erro Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 400: Foi exigida a função de segurança SLS_4 ou SLI_4 para um grupo de eixos e esta função não está activada. Param = Função de segurança requerida Error correction - Verifique a ERR-ID: 400 - Não pedir função de segurança ou activá-la em MP560 Bit#0. (Verificar as condições para a activação!) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). ERR-ID = informação exacta ObjId = Grupo de eixos causador do erro Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 401: Foi exigida uma troca nas funções de segurança SLS_4 ou SLI_4 directamente pela função de segurança activa SLS_2, SLI_2, SLS_3 ou SLI_3. Esta troca directa não é permitida. Parâmetro = Função de segurança anterior Error correction - Verifique a ERR-ID: 401 - Desligar os accionamentos durante a troca de funções de segurança e pedir SOS para, pelo menos, um ciclo. - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). ERR-ID = informação exacta ObjId = Grupo de eixos causador do erro Param = dependente da ERR-ID ERR_ID: 402: Foi exigida uma troca nas funções de segurança SLS_2, SLI_2, SLS_3 ou SLI_3 directamente pela função de segurança activa SLS_4 ou SLI_4. Esta troca directa não é permitida. Parâmetro = Função de segurança requerida Error correction - Verifique a ERR-ID: 401 - Desligar os accionamentos durante a troca de funções de segurança e pedir SOS para, pelo menos, um ciclo. 402 - ver 401 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01C	Error message E01C Função FS não permitida CC%2 ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - O programa SPLC exigiu uma função de segurança não permitida através de PP_AxGrpStateReq em ApiToSafety (interface de memória simbólica do SPLC do software do núcleo de segurança SKERN). - ERR-ID = informação exacta - ObjId = Grupo de eixos causador do erro - Param = dependente da ERR-ID - ERR-ID: 500: O SPLC exigiu a função de segurança STO ou STO_O para um grupo de eixos cujos accionamentos ainda estão em regulação. A função de segurança exigida só pode ser pedida quando todos os accionamentos deste grupo de eixos já estejam desligados. - Parâmetro = Valor da função de segurança requerida Error correction - Verifique a ERR-ID: 500 - Desligamento com as funções de paragem através de PP_AxGrpStopReq. - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01D	Error message E01D Condição arranque CC%2 SKERN não cumprida ID=%4, V=%4 Cause of error - As condições para o arranque do funcionamento cíclico não estão preenchidas. Error correction - ID=1: A configuração não foi correctamente executada. Consulte as informações adicionais das mensagens de erro E01A ou E019. - ID=2: Verifique se a mensagem de erro E01E foi emitida anteriormente. - ID=3: A sua versão de hardware não cumpre os requisitos para um funcionamento seguro. - Informar o serviço de assistência técnica
231-E01E	Error message E01E Comparação de versão CC%2 SKERN falhada Cause of error - Foi detectada uma diferença na comparação de versões do software SKERN de MC e CC. Error correction - Verifique as versões de software MC e CC e utilize apenas versões idênticas do software CC e MC. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E01F	Error message E01F Programa CC%2 SPLC exige troca modo funcionamento inválida Cause of error - O programa SPLC exige uma troca inválida do modo de funcionamento seguro através do dado ApiToSafety.PP_GenSOM. Error correction - Verificar o programa SPLC. As trocas seguintes não são permitidas: 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 o serviço de assistência técnica
231-E020	Error message E020 Dados CC%2 do SPLC-LZS incorretos ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - Foi encontrado um erro na verificação dos dados cíclicos do SPLC. Error correction - Verificar as versões de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E021	Error message E021 Estado sinais desligam. errado CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6 Cause of error Ocorreu um erro no auto-teste de segurança. Foi detectada uma condição de saída incorrecta antes do teste dos canais de desligamento: pelo menos um dos sinais de desligamento examinados tem o estado errado. As abreviaturas da mensagem de erro significam o seguinte: Nom (estado nominal dos sinais de desligamento, representado de forma decimal, interpretar de forma binária): 0: Bloqueio / 1: Activação pelo sinal de desligamento correspondente (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 erro, representada de forma decimal, interpretar de forma binária): O sinal de desligamento correspondente (Bit0-9 de ErrMask) bloqueia embora deva activar, ou activa embora deva bloquear. Sgn (sinal de desligamento a testar): 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 - Verificar a cablagem (cabo PWM) - Substituir o hardware avariado (módulo de potência, unidade do controlador) - Informar o serviço de assistência técnica
231-E022	Error message E022 CC%2 SKERN-CC: dados de configuração incorretos ID=%4 Cause of error Foi descoberto um erro de dados na verificação cíclica dos dados de configuração. - Erro interno de software Error correction - Criar ficheiro de assistência técnica - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E023	Error message E023 CC%2 Teste dinâmico ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - Foi encontrado um erro durante o teste dinâmico (teste minuto) Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Cancel. Teste Din. ID=%4 Tempo excedido teste canal A Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) foi interrompido durante o teste do canal A. - Erro interno de software - Erro na comunicação HSCI entre MC e o dispositivo periférico HSCI Error correction - Substituir o dispositivo periférico HSCI avariado - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Cancelamento Teste Din. ID=%4 Software CC Máscara Interrupt %5 Cause of error Durante o teste dinâmico dos dispositivos periféricos do canal B (PL, MB, UEC), a máscara CC Interrupt foi modificada - Erro interno de software - Dispositivo periférico avariado - Unidade do controlador CC 61xx avariada Error correction - Verificar a versão de software - Substituir o CC 61xx avariado - Substituir o dispositivo periférico avariado - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E023	Error message E023 CC%2 Cancelamento Teste Din. ID=%4 ID do Teste Inválida %5 Cause of error No teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) do canal B foi enviada uma ID de teste errada do MC para o CC. Provavelmente, os periféricos conectados e configurados não se adequam uns aos outros. - Dispositivo periférico configurado errado - Erro interno de software - Avaria da comunicação HSCI Error correction - Verificar os periféricos conectados através do diagnóstico HSCI-BUS - Se necessário, corrigir a configuração HSCI - Verificar a versão de software - Substituir o dispositivo periférico - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Cancelamento Teste Din. ID=%4 Erro Canal B Entrada PL N.º %5 Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) detectou que uma entrada a testar não mudou para o nível 0. - Parâmetro de máquina S SMP587 incorrecto - Erro de cablagem dos grupos de teste/saídas de teste - Erro no ficheiro de configuração (ficheiro IOC) - Avaria da comunicação HSCI Error correction - Verificar o registo no parâmetro de máquina SMP587 - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS - Verificar a cablagem e a configuração HSCI - Substituir o dispositivo periférico - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E023	Error message E023 CC%2 Cancelamento Teste Din. ID=%4 -ES.B inactivo ID do Teste=%5 Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB) detectou que uma entrada ES.B não foi activada ou que esta entrada está avariada. - Erro de cablagem dos grupos de teste/saídas de teste - Erro no ficheiro de configuração (ficheiro IOC) Error correction - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS, se necessário, corrigir a configuração HSCI - Verificar / corrigir a cablagem - Substituir o dispositivo periférico - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Cancelamento Teste Din. ID=%4 -ES.B.HW inactivo ID do Teste=%5 Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (MB, PL) detectou que uma entrada ES.B.HW não foi activada ou que esta entrada está avariada. - Erro de cablagem dos grupos de teste/saídas de teste - Erro no ficheiro de configuração HSCI (ficheiro IOC) Error correction - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS, se necessário, corrigir a configuração HSCI - Verificar / corrigir a cablagem - Substituir o dispositivo periférico - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Alarme Teste Din. ID=%4 Erro Canal B: ID do Teste=%5 Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) detectou um erro no decurso do teste, no final do teste aparece uma ID de teste incorrecta. - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E023	Error message E023 CC%2 Alarme Teste Din. ID=%4 Erro Canal B: ID do Teste=%5 Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) não foi executado para a ID de teste indicada - Erro no ficheiro de configuração (ficheiro IOC) - Erro interno de software Error correction - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS, se necessário, corrigir a configuração HSCI - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Cancelamento Teste Din. ID=%4 Processamento de Dados Incorrecto %5 Cause of error Erro no decurso do teste dinâmico - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Alarme Teste Din. ID=%4 Erro Canal B: ID do Teste=%5 Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) não foi executado para a ID de teste indicada - Erro no ficheiro de configuração HSCI (ficheiro IOC) - Erro interno de software Error correction - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS, se necessário, corrigir a configuração HSCI - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E023	Error message E023 CC%2 Alarme Teste Din. ID=%4 Erro Canal B: ID do Teste=%5 Cause of error Erro durante o teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) Validação da saída do TEST.B ausente - Cablagem incorrecta da saída do TEST.B. - Curto-circuito da saída do TEST.B. - Versão de firmware do dispositivo periférico incorrecta Error correction - Verificar a versão de software - Verificar a cablagem da saída do TEST.B - Efectuar uma actualização do software ou do firmware - Substituir o dispositivo periférico defeituoso - Informar o serviço de assistência técnica
231-E023	Error message E023 CC%2 Alarme Teste Din. ID=%4 Erro Canal B: ID do Teste=%5 Cause of error Erro durante o teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC). Não foi detectada nenhuma comutação esperada de 1 para 0 da saída de teste TEST.B. - Cablagem incorrecta da saída do TEST.B. - Curto-circuito da saída do TEST.B. - Versão de firmware do dispositivo periférico incorrecta Error correction - Verificar a versão de software - Verificar a cablagem da saída do TEST.B - Efectuar uma actualização do software ou do firmware - Substituir o dispositivo periférico defeituoso - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E023	Error message E023 CC%2 Alarme Teste Din. ID=%4 Erro Canal B: ID do Teste=%5 Cause of error Erro durante o teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC). Não foi detectada nenhuma comutação esperada de 0 para 1 da saída de teste TEST.B. - Cablagem incorrecta da saída do TEST.B. - Curto-circuito da saída do TEST.B. - Versão de firmware do dispositivo periférico incorrecta Error correction - Verificar a versão de software - Verificar a cablagem da saída do TEST.B - Efectuar uma actualização do software ou do firmware - Substituir o dispositivo periférico defeituoso - Informar o serviço de assistência técnica
231-E024	Error message E024 CC%2 Ender. auto-teste alarme %4, Desv:%5, Real:%6, Teórico:%7 Cause of error Durante o auto-teste de segurança, foi detectado um erro de processo interno Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
231-E025	Error message E025 Erro CC%2: Auto-teste ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7 Cause of error Durante o auto-teste de segurança, foi detectado um erro de processo interno Error correction - Verificar as versões de software - Informar o serviço de assistência técnica
231-E026	Error message E026 CC%2 Software MC não permitido instalado Cause of error Foi detectada uma versão de software não permitida do software MC (versão de auto-teste). Error correction - Verificar as versões de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E027	Error message E027 Erro CC%2: função de segurança STO AxGrp=%3 ErrId=%4 Cause of error A função de segurança STO (Safe Torque Off) não foi respeitada para o grupo de eixos indicado. Error correction - Verifique se se trata de um erro subsequente e, se necessário, elimine a causa determinante. - Informar o serviço de assistência técnica.
231-E028	Error message E028 CC%2 MB/PLB não responde, ID do aparelho: %3 Cause of error - o componente HSCI com Segurança Funcional FS deixou de se sinalizar (canal B): consola da máquina MB ou PLB 6xxx - O componente foi cortado do bus HSCI durante o funcionamento - A alimentação de tensão 24 V NC do componente foi interrompida - A ID de dispositivo indicada fornece informação sobre o componente afetado: 5 = Módulo de sistema em PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = PLB de ampliação (sem módulo de sistema) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = PLB integrada da unidade do controlador UEC - Firmware da PLB ou da MB incorreto Error correction - Controlar a MB e PLB no diagnóstico de bus HSCI - Guardar os ficheiros de assistência técnica - Controlar as ligações HSCI - Verificar a alimentação de tensão de 24 V da MB e da PLB - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E029	Error message E029 CC%2 Passo de teste impossível (ID=%3) Cause of error Um dos passos seguintes no auto-teste da segurança é impossível num sistema de accionamento com conversores DRIVE-CLiQ devido ao hardware. É possível configurar o auto-teste da segurança no dado de configuração CfgSafety através de parâmetros de máquina seguros. Error correction O número ID introduzido indica o teste correspondente que deve ser desactivado para um sistema com conversores DRIVE-CLiQ: ID = 100: teste da activação do travão. Verifique o ajuste no parâmetro de máquina testNotBrakeLine. ID = 200: teste dos canais de desligamento através dos sinais STO.A.G / STOS.A.G. Verifique o ajuste no parâmetro de máquina testNotStoGlobal. ID = 300: teste dos canais de desligamento através de sinais internos do comando. Verifique o ajuste no parâmetro de máquina testNotStoIntrnl. - Aviso: estes ajustes só podem ser alterados pelo fabricante da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica.
231-E02A	Error message E02A CC%2 SKERN-CC: valid. contactos de abertura dif. A=%4, B=%5 Cause of error O sinal de resposta da cadeia de contactos de abertura PP_GenFB_NCC do canal A enviado pelo programa SPLC a SKERN não coincide com o sinal do canal B. Error correction - Verificar o sinal FB_NCC.A e FB_NCC.B - Verificar a cablagem da cadeia de contactos de abertura - verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E02B	Error message E02B SKERN-CC: Teste de dinamização de entrada PL: %5 incorreto Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB, UEC) detectou que uma entrada a testar não mudou para o nível 0. - Parâmetro de máquina S SMP587 incorrecto - Erro de cablagem dos grupos de teste/saídas de teste - Erro no ficheiro de configuração (ficheiro IOC) - Avaria da comunicação HSCI Error correction - Verificar o registo no parâmetro de máquina SMP587 - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS - Verificar a cablagem e a configuração HSCI - Substituir o dispositivo periférico - Informar o serviço de assistência técnica
231-E02C	Error message E02C SKERN-CC: Teste de dinamização ES.B incorreto Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (PL, MB) detectou que uma entrada ES.B não foi activada ou que esta entrada está avariada. - Erro de cablagem dos grupos de teste/saídas de teste - Erro no ficheiro de configuração (ficheiro IOC) Error correction - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS, se necessário, corrigir a configuração HSCI - Verificar / corrigir a cablagem - Substituir o dispositivo periférico - Informar o serviço de assistência técnica
231-E02D	Error message E02D SKERN-CC: Teste de dinamização ES.B.HW incorreto Cause of error O teste dinâmico dos dispositivos periféricos do PLC (MB, PL) detectou que uma entrada ES.B.HW não foi activada ou que esta entrada está avariada. - Erro de cablagem dos grupos de teste/saídas de teste - Erro no ficheiro de configuração HSCI (ficheiro IOC) Error correction - Verificar o diagnóstico HSCI-BUS, se necessário, corrigir a configuração HSCI - Verificar / corrigir a cablagem - Substituir o dispositivo periférico - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
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 Erro de processo no auto-teste da segurança %4 Cause of error Ocorreu um erro de processo interno no auto-teste da segurança: - Erro interno de software Error correction - Memorizar ficheiro de assistência técnica - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
231-E031	Error message E031 CC%2 Saídas FS não "0" 0-31:%4 32-63:%5 Cause of error - No autoteste da segurança, permanecem definidas saídas FS com o teste do watchdog WD.B.SPL, embora estas devam ser repostas. 0-31: Estado com codificação em bit das saídas FS 0 a 31 31-63: Estado com codificação em bit das saídas FS 32 a 63 64-95: Estado com codificação em bit das saídas FS 64 a 95 96-127: Estado com codificação em bit das saídas FS 96 a 127 - Curto-circuito de uma saída FS em +24 V - Hardware avariado Error correction - Verificar a cablagem das saídas FS - Substituir o hardware - Criar ficheiros de assistência técnica e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E032	Error message E032 CC%2 Unidade de alimentação não operacional Cause of error - A unidade de alimentação não mostra estar operacional durante o autoteste - O sinal RDY.PS está inativo por um dos seguintes motivos: - Conector X70 da unidade de alimentação não ativado - Curto-circuito na bobina de choque de comutação KDR - Cablagem incorreta da KDR - Hardware avariado Error correction - Verificar a cablagem no conector X70 - Verificar a cablagem da KDR - Substituir o hardware - Criar ficheiros de assistência técnica e informar o serviço de assistência técnica
231-E033	Error message E033 CC%2 Saídas FS não "0" 64-95:%4 96-127:%5 Cause of error - No autoteste da segurança, permanecem definidas saídas FS com o teste do watchdog WD.B.SPL, embora estas devam ser repostas. 0-31: Estado com codificação em bit das saídas FS 0 a 31 31-63: Estado com codificação em bit das saídas FS 32 a 63 64-95: Estado com codificação em bit das saídas FS 64 a 95 96-127: Estado com codificação em bit das saídas FS 96 a 127 - Curto-circuito de uma saída FS em +24 V - Hardware avariado Error correction - Verificar a cablagem das saídas FS - Substituir o hardware - Criar ficheiros de assistência técnica e informar o serviço de assistência técnica
231-E110	Error message E110 Tempo excedido na medição da corrente %1 Cause of error - A medição de corrente no auto-teste de segurança excede o tempo predefinido Error correction - Erro interno de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E120	Error message E120 CC erro chamada func.seguranca Cause of error - Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar a versão de software
231-E130	Error message E130 A corrente de teste é baixa demais %1 Cause of error - A corrente de teste medida na medição de corrente do auto-teste de segurança era demasiado baixa. - A activação do accionamento na saída Pwm falha no momento da medição de corrente. - O sensor de corrente está avariado Error correction - Experimentar desligar a medição de corrente através do parâmetro de máquina seguro testNotCurrent. As mensagens de erro subsequentes informam sobre sinais de activação de accionamento eventualmente incorrectos. - Verificar o sensor de corrente - Informar o serviço de assistência técnica
231-E140	Error message E140 Corr. motor %1 nao igual 0 Cause of error - N0 teste de apagamento de impulsos, a corrente medida é demasiado alta. - Um dos canais de comutação "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" o "-SH2.WD" não está efectivo Error correction - Comprovar cabos - Informar o serviço pós-venda.
231-E150	Error message E150 Est. RDY.x perman. activo %1 Cause of error - o estado medido do sinal 'RDY.x' está activo - O sinal 'RDY.x' não troca o estado 'inactivo' ('nível'baixo'), apesar de que o MC bloqueie o módulo de potência mediante um sinal de habilitação correspondente Error correction - Erro de software interno - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
231-E160	Error message E160 Estado RDY.x é inactivo %1 Cause of error - o estado medido do sinal 'RDY.x' está inactivo - O sinal 'RDY.x' não troca o estado 'activo' ('nível'alto'), apesar de que o MC libere o módulo de potência mediante um sinal de habilitação correspondente Error correction - Erro de software interno - Defeito de hardware - Informar o serviço pós-venda
231-E170	Error message E170 Desv. pos. demas. grande %1 Cause of error - Fixação do sistema de medição de posiçãod defeituosa - Temperatura, compensação linear ou não linear falsos, - A compensação de folgas é demasiado grande. Error correction - Comprovar o valor do parâmetro (variação máxima de posição entre o MC e o CC no funcionamento em curso). - Comprovar o valor do parâmetro no CfgAxisComp/linear-CompValue (compensação de erro de eixo linear para eixos análogos). - Comprovar o valor do parâmetro no CfgAxis-Comp/backLashType1 (compensação de folga) - Comprovar a fixação do sistema de medição de posição. - Informar o serviço pós-venda.
231-E180	Error message E180 Amplit.pista Z1 grande demais %.1 Cause of error - A amplitude do sinal do sistema de medição da pista Z1 é demasiado grande no conta-rotações - Avaria no sinal do sensor do motor - Curto circuito no cabo do sensor do motor - Amplitude de sinal da pista Z1 do sensor do motor demasiado grande Error correction - Controlar a ligação do sensor do motor - Verificar o cabo do conta-rotações - Verificar o sensor do motor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E190	Error message E190 Estado RDY.x eixos continua activo (relé segurança) %1 Cause of error - O estado aferido do sinal '-STO.A.G' permanece inactivo no momento do teste (nível 'high') - O sinal '-STO.A.G' não muda para o estado 'activo' (nível 'low') embora MC defina o correspondente estado de sinal - O módulo de potência (conversor) de pelo menos 1 eixo de avanço ou auxiliar não é bloqueado pelo sinal '-STO.A.G'. Error correction - Verificar a cablagem - Hardware avariado - Informar o serviço de assistência técnica
231-E1A0	Error message E1A0 Estado RDY.x eixos continua inactivo (relé segurança) %1 Cause of error - O estado aferido do sinal '-STO.A.G' permanece activo no momento do teste (nível 'high') - O sinal '-STO.A.G' não muda para o estado 'inactivo' (nível 'high') embora MC defina o correspondente estado de sinal - O módulo de potência (conversor) de pelo menos 1 eixo de avanço ou auxiliar é bloqueado pelo sinal '-STO.A.G'. Error correction - Verificar a cablagem - Hardware avariado - Informar o serviço de assistência técnica
231-E1C0	Error message E1C0 Estado RDY.x ferr.ta continua activo (relé segurança) %1 Cause of error - O estado do sinal '-STOS.A.G' permanece inactivo no momento do teste (nível 'high') - O sinal '-STOS.A.G' não muda para o estado 'activo' (nível 'low') embora MC defina o correspondente estado de sinal - O módulo de potência (conversor) da ferramenta não é bloqueado pelo sinal '-STOS.A.G' Error correction - Verificar a cablagem - Hardware avariado - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E1E0	Error message E1E0 CC%2 Estado RDY.x continua ativo (relé de segurança)%1 Cause of error - Ocorreu um erro no teste do watchdog WD.A.STO da PL 6xxxFS. Um módulo de potência (conversor) não é desligado através do sinal -STOS.A.G ou -STO.A.G. - Cablagem de -STO.A.G, -STOS.A.G ou X71, X72 do módulo de potência (UV, UE) incorreta ou em falta - Parametrização da ativação de X71, X72 através de -STO.A.G, -STOS.A.G em SMP incorreta - Hardware avariado Error correction - Verificar a cablagem - Verificar SMP - Substituir o hardware - Criar ficheiros de assistência técnica e informar o serviço de assistência técnica
231-E200	Error message E200 Tempo excedido na paragem emerg. (SS1) %1 Cause of error - O tempo de travagem máximo permitido para a imobilização na rampa de travagem de emergência (reacção SS1) foi excedido Error correction - Verificar os parâmetros da máquina: timeLimitStop1: Pré-indicação do tempo para imobilização na rampa de travagem de emergência da reacção SS2 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E220	Error message E220 Supervisão da imobilização SKERN-CC %1 Cause of error - SKERN-CC detectou um grande movimento de eixo não permitido no estado de segurança SOS. A velocidade de imobilização, no entanto, não foi excedida. A posição máxima permitida é indicada no parâmetro de máquina positionRangeVmin. - Causas possíveis: - Parâmetro de máquina positionRangeVmin demasiado baixo - O travão foi desactivado antes do fecho do regulador de posição - O travão não foi activado antes da abertura do regulador de posição - Ao ligar um eixo, um erro de arrasto ainda existente foi regulado - O travão está avariado - Tentou-se mover um eixo no estado SOS (PLC?) Error correction - Verificar o registo no parâmetro da máquina positionRangeVmin - Verificar a sequência Desactivar travão/Fechar regulador de posição - Verificar a sequência Activar travão/Abrir regulador de posição - Verificar se existe um erro de arrasto depois de se imobilizar um eixo - Informar o serviço de assistência técnica
231-E230	Error message E230 Eixo %1 função de segurança STO não respeitada Cause of error A função de segurança STO (Safe Torque Off) não foi respeitada para o eixo indicado. Error correction - Verifique se se trata de um erro subsequente e, se necessário, elimine a causa determinante. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
231-E240	Error message E240 Processo de travagem do eixo %1 incorrecto Cause of error - O eixo não foi travado correctamente durante uma travagem - SS1. Causas possíveis: - O tempo de retardamento ajustado da supervisão dv/dt timeToleranceDvDt não é suficiente. Depois de passado o tempo de retardamento, ainda ocorre eventualmente uma aceleração. - O accionamento não está ajustado da melhor forma - A rampa de travagem no parâmetro de máquina motEmergencyStopRamp não está correctamente regulada Error correction - Verifique o registo no parâmetro de máquina timeToleranceDvDt - Controle as travagens de paragem de emergência da rampa de travagem definida no parâmetro de máquina motEmergencyStopRamp - Verifique a velocidade do accionamento durante o processo de travagem com o osciloscópio interno do comando - Ajustar o accionamento - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-E250	Error message E250 Erro no canal desligamento %1 Ch:%4 St:%5 St-2nd-Ch:%6 Sgn:%7 Cause of error Ocorreu um erro no autoteste de segurança. O teste dos canais de desligamento detetou um erro. As abreviaturas da mensagem de erro têm o seguinte significado: Ch (canal de desligamento em causa): 1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G e STOS.A.G St (estado real do canal de desligamento): 0: o canal de desligamento está inativo, embora devesse estar ativo 1: o canal de desligamento está ativo, embora devesse estar inativo St-2ndCh (estado real do segundo canal de desligamento): 0: o canal de desligamento está inativo 1: o canal de desligamento está ativo O segundo canal de desligamento está STO.A.x se Ch=2 e STO.B.x se Ch=1, Ch=3, CH=4 e CH=5 Sgn (sinal de desligamento em causa): 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: sem sinal de desligamento Error correction - Verificar a cablagem (cabo de PWM) - Substituir o hardware avariado (módulo de potência, unidade do controlador) - Informar o serviço de assistência técnica
231-E251	Error message E251 SKERN-CC%2: Erro soma verif. dados de comparação cruzada SKERN-MC Cause of error Foi detetada uma diferença na soma de verificação transmitida pelo MC e a calculada pelo CC. Error correction - Executar um reboot do comando. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
231-F000	Error message F000 CC%2 Erro chamada func. S %1 Cause of error - Erro de software interno Error correction - Informa o serviço pós-venda - Comprovar a versão de software
231-F100	Error message F100 Teste de travagem %1 não realizado Cause of error - A MC não executa nenhum teste de travão(ões) do motor, apesar de estar claramente requerido nos ajustes por parâmetro. - A chamada ao teste de um travão do motor dura mais de 5 [seg]. Error correction - Informar o serviço pós-venda.
231-F200	Error message F200 Teste de linha de travagem %1 não realizado Cause of error - A MC não executa nenhum teste da linha de travagem do motor, apesar de estar claramente requerido nos ajustes por parâmetro. - A chamada ao teste de uma linha de travagem dura mais de 10 [seg]. Error correction - Informar o serviço pós-venda.
231-F300	Error message F300 CC%2 Teste de desligamento %1 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque foi excedido o tempo de espera máximo permitido. - O NC não termina uma secção de teste correctamente. - O NC não executa um determinado teste. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do NC causou o cancelamento de uma secção de teste - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-0001	Error message Memória insuficiente Cause of error Configurou-se demasiados clientes para a transmissão Ethernet. Error correction Informar o serviço pós-venda.
234-0002	Error message Conexão Ethernet-HSCI interrompida Cause of error A transmissão por Ethernet tem falhas. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Verificar a cablagem - Informar o serviço de assistência técnica
234-0003	Error message Configuração Ethernet HSCI sem CC Cause of error Se HSCI está configurado ou conectado, uma cc deve estar conectado também ao HSCI. Error correction - Comprovar o cabo - Informar o serviço pós-venda
234-0004	Error message Erro de software interno Cause of error Memória insuficiente Error correction Informar o serviço pós-venda.
234-0005	Error message Erro interno de software Cause of error Inicialização de HSCI não executada Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-0006	Error message Erro interno de software Cause of error Entradas rápidas em PLB 6xxx (HSCI) não inicializadas Error correction Informar o serviço de assistência técnica
234-0007	Error message Entrada rápida incorrectamente configurada Cause of error Uma entrada rápida configurada nos dados de configuração do comando não existe num PLB 6xxx (HSCI). Error correction - Assegure-se de que a entrada está configurada com IOconfig. - Lembre-se que o tipo de dados da entrada deve ser Bit. - As entradas de dois canais (FS) não podem ser utilizadas.
234-0008	Error message Quantidade total de dados HSCI grande demais Cause of error O número das mensagens de dados HSCI permitidas ou o seu tamanho total foram excedidos. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
234-0009	Error message O número de mensagens HSCI é demasiado grande Cause of error O número máximo de mensagens de dados HSCI foi excedido. A configuração IO contém demasiados dispositivos HSCI. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
234-000A	Error message Quant.dados HSCI atingiu tamanho crítico Cause of error A quantidade total de dados HSCI atingiu um tamanho crítico. Existe perigo acrescido de ocorrerem erros de transmissão. Error correction - Reduzir o número de componentes HSCI no bus HSCI. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
234-000B	Error message Quant.dados HSCI muito grande disp. HSCI Cause of error A quantidade de dados total permitida para um dispositivo HSCI foi excedida. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
234-000C	Error message Dispositivo HSCI não permitido detetado no X501 do MC Cause of error Na ligação X501 do MC foi detetado pelo menos um dispositivo HSCI que não é apropriado para a operação nesta ligação. Error correction Verifique os dispositivos ligados a X501. Os dispositivos seguintes não são permitidos nesta ligação: - Unidades de controlador CC (incluindo UECs e UMCs) - PL 6xxx FS - Mais do que uma consola de máquina de dois canais (p. ex., MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	Error message Erro na inicialização do módulo SPI (MCU) Cause of error Não foi possível criar a memória para entradas e saídas SPI. Error correction Desligar o comando e ligá-lo novamente. Caso o erro ocorra de novo, informar o serviço de assistência técnica.
234-000E	Error message Quantidade máxima de unidades de controlador excedida Cause of error Estão ligadas demasiadas unidades de controlador CC ao bus HSCI. Error correction - Respeite a quantidade máxima de participantes de HSCI. Encontra mais informações a este propósito no Manual Técnico do comando. - Verificar a configuração de HSCI. Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
234-000F	Error message Quantidade máxima de PLB ou MB excedida Cause of error Estão ligadas demasiadas PLB 6xxx ou consolas de máquina MB ao bus HSCI. Error correction - Respeite a quantidade máxima de participantes de HSCI. Encontra mais informações a este propósito no Manual Técnico do comando. - Verificar a configuração de HSCI. Informar o serviço de assistência técnica.
234-0010	Error message Quantidade máxima de dispositivos HSCI excedida Cause of error Foram detetados demasiados dispositivos HSCI (CC + UxC + PL 6xxx + MB) no bus HSCI. Error correction - Respeite a quantidade máxima de participantes de HSCI. Encontra mais informações a este propósito no Manual Técnico do comando. - Verificar a configuração de HSCI. Informar o serviço de assistência técnica.
234-0011	Error message Erro de configuração do volante HSCI Cause of error Foram detetados volantes em demasia ou não admissíveis para este comando nos dispositivos HSCI Error correction - Verificar a configuração e a quantidade dos volantes conectados - Informar o serviço de assistência técnica
234-0012	Error message Erro de configuração do apalpador HSCI Cause of error Foram detetadas sondas de medição em demasia ou não admissíveis para este comando nos dispositivos HSCI Error correction - Verificar a configuração e a quantidade dos apalpadores conectados - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-0013	Error message Erro ao ler as informações de hardware HSCI Cause of error Ocorreu um erro ao ler informações de hardware para a inicialização de HSCI Error correction - Reiniciar o comando - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Verificar a cablagem HSCI - Informar o serviço de assistência técnica
234-0014	Error message Avaria na interface HSCI X500 do MC Cause of error - Falhas na interface HSCI X500 do computador principal MC - Ligação HSCI a X500 deficiente ou ausente Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Verificar o conector de ficha em X500 do MC - Verificar os cabos HSCI e os aparelhos HSCI ligados a X500 - Verificar se o computador principal MC está avariado e substituir, se necessário - Informar o serviço de assistência técnica
234-0015	Error message Avaria na interface HSCI X501 do MC Cause of error - Falhas na interface HSCI X501 do computador principal MC - Ligação HSCI a X501 deficiente ou ausente Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Verificar o conector de ficha em X501 do MC - Verificar os cabos HSCI e os aparelhos HSCI ligados a X501 - Verificar se o computador principal MC está avariado e substituir, se necessário - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-0017	Error message Dados HSCI não atualizados Cause of error - Os dados HSCI não foram atualizados desde o último ciclo - Erro interno de software Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Verificar os cabos de ligação HSCI - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
234-0019	Error message Versão de firmware do módulo mestre HSCI incorreta Cause of error A versão de firmware do FPGA mestre HSCI não é compatível com a versão de software NC instalada. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
234-001A	Error message Lista de telegramas HSCI longa demais Cause of error - Estão ligados ou configurados demasiados dispositivos HSCI no barramento HSCI do computador principal MC - Computador principal MC avariado Error correction - Reduza a quantidade de dispositivos na configuração do HSCI ou do barramento HSCI - Se o erro ocorrer sem prévia alteração da configuração de HSCI, existe um erro de hardware de MC. Neste caso, substitua o computador principal MC. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-001C	Error message Comunicação HSCI interrompida Cause of error Durante o funcionamento, foi detetada uma alteração inadmissível da quantidade de estações HSCI no barramento HSCI. Encontra informação adicional sobre o local do erro no diagnóstico de barramento do comando ou através da softkey INFO INTERNA. Error correction - Verificar as ligações dos cabos HSCI - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Informar o serviço de assistência técnica
234-001D	Error message Erro na inicialização de HSCI Cause of error Na inicialização do módulo mestre HSCI não foi possível criar espaços de memória necessários. Error correction - Reiniciar o comando Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
234-001E	Error message Erro de inicialização na interface HSCI X500 Cause of error Ocorreu um erro na inicialização do módulo de interface da interface HSCI X500 Error correction - Reiniciar o comando Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
234-001F	Error message Erro de inicialização na interface HSCI X501 Cause of error Ocorreu um erro na inicialização do módulo de interface da interface HSCI X501 do computador principal MC Error correction - Reiniciar o comando Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-0020	Error message Erro de comunicação HSCI Cause of error O número de uma frame HSCI recebido não coincide com o número de frame esperado. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
234-0021	Error message Erro de comunicação HSCI Cause of error O DMA da memória MC para o HSCI Master ainda está ativo, mas já começa a transmissão HSCI. Causas possíveis: - Erro interno de software - Elevado número de "Failed Frames" Error correction Se o erro ocorrer em conexão com um número demasiado elevado de "Failed Frames": - Verificar as ligações dos cabos HSCI - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) O número de "Failed Frames" é indicado no diagnóstico do barramento do HSCI Master MC. Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-0022	Error message Erro de comunicação HSCI Cause of error Desde a última troca de dados HSCI, não ocorreu nenhum DMA da memória MC para o mestre HSCI. Causas possíveis: - Erro interno de software - Elevado número de "Failed Frames" Error correction Se o erro ocorrer em conexão com um número demasiado elevado de "Failed Frames": - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Verificar as ligações dos cabos HSCI - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) O número de "Failed Frames" é indicado no diagnóstico do barramento do HSCI Master MC. Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
234-0024	Error message Erro de comunicação HSCI Cause of error O processamento dos comandos de transmissão ainda não estava concluído quando começou uma nova transmissão de DMA da memória MC para o mestre HSCI. Causas possíveis: - Erro interno de software - Demasiadas "Failed Frames" Error correction Se o erro ocorrer em conexão com um número demasiado elevado de "Failed Frames": - Verificar as ligações dos cabos HSCI - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) O número de "Failed Frames" é indicado no diagnóstico do barramento do HSCI Master MC. Caso o erro reincida: - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
234-0025	Error message Erro de comunicação HSCI Cause of error - Ocorreu um erro de comunicação HSCI (por DMA). Error correction - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
234-0026	Error message Erro de comunicação HSCI Cause of error - Ocorreu um erro de comunicação HSCI Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Criar e guardar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
235-0001	Error message Erro de instalação Cause of error Não se pode abrir o ficheiro Firmware. O ficheiro Firmware não foi encontrado ou o ficheiro é errado. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0002	Error message Erro de instalação Cause of error Não se pode ler o ficheiro Firmware. O ficheiro Firmware é errado. Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0003	Error message Erro de hardware Cause of error Erro durante a descarga do ficheiro Firmware. Ou ocorreu um erro durante a transmissão dos dados do Firmware ou o ficheiro contém uma versão do firmware falsa. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0004	Error message Erro de hardware Cause of error Tempo excedido durante a descarga do ficheiro Firmware. A CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituosa ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-0005	Error message Erro de hardware Cause of error Tempo excedido durante o cálculo da soma de comprovação do ficheiro Firmware. A CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituosa ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0006	Error message Erro de hardware Cause of error A comprovação da soma se comprovação do ficheiro firmware é errada. Soma de comprovação incorrecta da CCU. CCU defeituosa ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0007	Error message Erro de hardware Cause of error Tempo excedido depois da descarga da primeira parte do firmware. A CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituosa ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0008	Error message Erro de hardware Cause of error Tempo excedido depois da descarga da segunda parte do firmware. A CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituosa ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0009	Error message Erro de hardware Cause of error Tempo excedido na comprovação enquanto se executa o Bootcode. A CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituosa ou versão do Bootcode errada. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-000A	Error message Erro de instalação Cause of error Não se pode abrir o ficheiro Bootcode. O ficheiro Bootcode não foi encontrado ou o ficheiro é errado. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-000B	Error message Erro de instalação Cause of error Não se pode ler o ficheiro Bootcode. O ficheiro Bootcode é errado. Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-000C	Error message Erro de hardware Cause of error Conectou-se demasiados dispositivos HSCI ao controlo. Error correction Desconectar alguns dispositivos HSCI. Informar o fabricante da máquina.
235-000D	Error message Erro de hardware Cause of error O dispositivo HSCI não funciona. A CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituosa ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-000E	Error message Erro de hardware Cause of error Esta CCU não recebe suporte. Uma CCU desconhecida está conectada ao controlo numérico. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-000F	Error message Erro de hardware Cause of error Tempo excedido na comprovação se esta em marcha o CCU. O CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituoso ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0010	Error message Erro de instalação Cause of error Faltam os ajustes de configuração para CCU422 Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0011	Error message Erro de instalação Cause of error Os ajustes de configuração para o CCU422 são errados Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0012	Error message Erro de hardware Cause of error Erro durante a transferência de dados assíncrona Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0013	Error message Erro de hardware Cause of error Tempo excedido durante a identificação do software da CCU. A CCU não respondeu no tempo esperado. CCU defeituosa ou versão do firmware errada. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0014	Error message Erro de instalação Cause of error Parâmetros de inicialização incorrectos. Os ajustes de configuração são erradas. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
235-0015	Error message Erro de hardware Cause of error Identificações de segurança da Mainboard e da CCU incompatíveis. As identificações de segurança da Mainboard e da CCU diferem. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0016	Error message Erro de hardware Cause of error A comprovação do registo Syscon falhou. Os registos Syscon contêm dados não esperados. Provavelmente o hardware está defeituoso. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0017	Error message Erro de hardware Cause of error Falha na inicialização do dispositivo. Ocorreu um erro durante a inicialização do dispositivo. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0018	Error message Erro de instalação Cause of error Não se pode abrir o ficheiro para a escrita. Configuração errada. Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0019	Error message Erro de instalação Cause of error Não se pode ler a configuração do ficheiro. Ficheiro de configuração errado. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
235-001A	Error message Erro de instalação Cause of error Não se pode escrever o ficheiro hardware.sys. Na configuração não se indicou nenhum caminho para o ficheiro hardware.sys. Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-001B	Error message Erro de hardware Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização dos dispositivos. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-001C	Error message Erro de instalação Cause of error A Mainboard não foi reconhecida. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-001D	Error message Erro de software interno Cause of error Não se pôde gerar o interface do servidor Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-001E	Error message Erro de software interno Cause of error Falha ao criar a rotina Interrupt Service para a interrupção Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-001F	Error message Erro de software interno Cause of error Interrupção não existe Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
235-0020	Error message Erro de software interno Cause of error Não se pode processar mais funções de serviço para a interrupção indicada (máx. 3) Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0021	Error message Erro de software interno Cause of error Erro desconhecido Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0022	Error message Erro de software interno Cause of error Mainboard não recebe suporte do servidor do hardware Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0023	Error message Erro de hardware Cause of error Configuração do hardware desconhecida. Falha ao comprovar se o sistema é de um ou dois processadores. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0024	Error message Erro de instalação Cause of error O software para o sistema de um processador esta a ser executado no sistema de dois processadores. Software incorrecto. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0025	Error message Erro de hardware Cause of error Falha na leitura do HIK. Provavelmente o hardware esta defeituoso. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-0026	Error message Erro de hardware Cause of error Falha na leitura da assinatura Glue. Provavelmente o hardware esta defeituoso. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0027	Error message Erro de instalação Cause of error Hardware desconhecido. G50 falha na identificação. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0028	Error message Erro de hardware Cause of error Placa de rede indisponível ou erro interno de software falha na leitura da direcção MAC. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0029	Error message Erro de software interno Cause of error Erro de leitura do PCI base16 Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-002A	Error message Erro de software interno Cause of error Erro de leitura do PCI base32 Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-002B	Error message Erro de instalação Cause of error Este controlo não recebe suporte deste software. Hardware falso ou hardware defeituoso. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-002C	Error message Erro de instalação Cause of error Hardware incorrecto. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-002D	Error message Erro de software interno Cause of error Falhou o acesso ao DPRAM Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-002E	Error message Hardware será simulado Cause of error Não se encontrou nenhuma CCU. Por isso conectou-se o modo de simulação. Error correction - Comprovar CCU - Comprovar a conexão ao CCU
235-002F	Error message PROFIBUS/PROFINET: erros de hardware Cause of error O TNC não pode accionar a interface ProfiNet. A interface ProfiNet está avariada ou é incompatível com TNC. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0030	Error message Firmware inexistente ou corrompido na interface ProfiNet Cause of error A interface ProfiNet não tem nenhum firmware. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0031	Error message A verificação de firmware na interface ProfiNet falhou Cause of error O TNC não consegue abrir o ficheiro de firmware da interface ProfiNet. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-0032	Error message A actualização de firmware na interface ProfiNet falhou Cause of error O TNC não consegue ler o ficheiro de firmware da interface ProfiNet. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0033	Error message Erro no ficheiro de firmware para a interface ProfiNet Cause of error O TNC detectou um erro de soma de verificação no ficheiro de firmware da interface ProfiNet. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0034	Error message A actualização de firmware na interface ProfiNet falhou Cause of error Ocorreu um erro durante a actualização de firmware na interface ProfiNet. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0035	Error message ProfiNet: Erro de hardware Cause of error O TNC não pode configurar a interface ProfiNet. Causas possíveis: - Os dados de configuração da interface ProfiNet estão incompletos ou corrompidos. - O firmware da interface ProfiNet é incompatível com o software do comando. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0036	Error message ProfiNet: Erro de hardware Cause of error O firmware da interface ProfiNet é incompatível com o TNC. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-0037	Error message A inicialização da interface ProfiNet falhou Cause of error O TNC não pode ler um ficheiro de projecto ProfiNet. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0038	Error message A inicialização da interface ProfiNet falhou Cause of error A interface ProfiNet pede a TNC ficheiros de projecto que não estão disponíveis em TNC. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0039	Error message Impossível iniciar CBE Cause of error A inicialização da interface ProfiNet CBE30 falhou. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-003A	Error message Erro na reserva de posições de memória Cause of error A memória necessária não pôde ser reservada. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-003B	Error message Update do Firmware impossível Cause of error Erro interno na actualização de firmware. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-003C	Error message Falta a informação de versão no ficheiro de firmware Cause of error Não foi possível encontrar a informação da versão num ficheiro de firmware. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-003D	Error message O firmware não pôde ser iniciado Cause of error A inicialização de um firmware de aparelho falhou. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-003E	Error message Erro na configuração de hardware Cause of error Foi detectado um erro na configuração de hardware. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-003F	Error message Erro na comunicação ProfiNet Cause of error Ocorreu um erro na comunicação com uma unidade no bus ProfiNet. Error correction - Verifique todos os aparelhos e ligações - Informar o fabricante da máquina
235-0040	Error message Sem acesso à configuração Cause of error Não foi possível recolher os dados de configuração no servidor de configurações. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0041	Error message Sem acesso ao servidor de eventos Cause of error O acesso ao servidor de eventos falhou. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0042	Error message O controlador CC não pode ser iniciado Cause of error Não foi possível iniciar uma unidade controladora CC ou transferir correctamente o firmware. Error correction - Verificar a unidade controladora CC - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
235-0043	Error message O watchdog HSCI não pôde ser apagado Cause of error O watchdog HSCI não pôde ser apagado. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0044	Error message Erro na comunicação HSCI Cause of error Ocorreu um erro na comunicação com uma unidade no bus HSCI. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Verificar todos os aparelhos e ligações - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Informar o serviço de assistência técnica
235-0045	Error message Erro na ligação HSCI Cause of error Foi detetado um erro de ligação no bus HSCI. Error correction - Verificar todos os aparelhos e ligações Verificar a sequência de conexão dos cabos de ligação HSCI (X500 -> X502 ou X501 -> X502) - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Informar o serviço de assistência técnica
235-0046	Error message Erro no reconhecimento do controlador CC Cause of error Ocorreu um erro no reconhecimento das unidades controladoras CC conectadas. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0047	Error message Erro na mensagem de CC Cause of error Foram recebidas informações incorrectas de uma CC. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-0048	Error message Erro na mensagem do módulo PL Cause of error Foram recebidas informações incorrectas de um módulo PL. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0049	Error message Erro PL Cause of error Um módulo PL enviou uma mensagem de erro. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-004A	Error message As versões de software dos módulos PL e MC não são compatíveis Cause of error As versões de software do módulo PL e da unidade calculadora MC são incompatíveis. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-004B	Error message O módulo PL não pôde ser iniciado Cause of error Um módulo PL não pôde ser iniciado. Error correction - Verificar o módulo PL - Informar o serviço de assistência técnica
235-004C	Error message PL: nenhum módulo de bus encontrado Cause of error Não foi encontrado nenhum módulo de bus num módulo PL. Error correction - Verificar o módulo PL - Informar o serviço de assistência técnica
235-004D	Error message Software PL desconhecido Cause of error Um módulo PL tem um software desconhecido. Error correction - Verificar o módulo PL - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-004E	Error message Demasiados Slots no módulo PL Cause of error Um módulo PL tem mais slots do que o permitido. Error correction - Verificar o módulo PL - Informar o serviço de assistência técnica
235-004F	Error message Erro na identificação do hardware Cause of error Não foi possível identificar correctamente uma unidade de hardware. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0050	Error message Hardware não encontrado Cause of error Não foi encontrada uma unidade de hardware necessária. Error correction - Verifique todos os aparelhos e ligações - Informar o serviço de assistência técnica
235-0051	Error message Erro na comunicação com o módulo SPI Cause of error Ocorreu um erro na comunicação com um módulo SPI. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0052	Error message Erro numa operação de ficheiro Cause of error Uma operação de ficheiro falhou. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0053	Error message Erro durante o reconhecimento de hardware Cause of error Erro durante o reconhecimento de hardware Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-0054	Error message Acesso a hardware não suportado Cause of error Uma unidade de hardware conectada não é suportada pelo software utilizado. Error correction Informar o fabricante da máquina
235-0055	Error message Actualização de firmware necessária (%1) Cause of error É necessária uma actualização de firmware num módulo. O módulo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction Esta actualização de firmware requer uma confirmação pelo utilizador. Para esse efeito, tenha em atenção as mensagens subseqüentes.
235-0056	Error message Actualização de firmware necessária (%1) Cause of error É necessária uma actualização de firmware num módulo. O módulo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction - Desligar o software do comando. - Iniciar manualmente a actualização de firmware na consola HeROS.
235-0057	Error message Actualização de firmware em curso (%1) Cause of error O comando está neste momento a actualizar o firmware para um módulo. O módulo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction Aguarde até que a actualização de firmware esteja concluída. Para esse efeito, tenha em atenção as mensagens subseqüentes.
235-0058	Error message Actualização de firmware concluída (%1) Cause of error A actualização de firmware foi correctamente concluída. O módulo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction

Número de erro	Descrição
235-0059	Error message A actualização de firmware falhou (%1) Cause of error A actualização de firmware falhou. O módulo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction - Ter em atenção outras mensagens de erro. - Eliminar a causa do erro. - Desligar e voltar a iniciar o comando. A actualização de software é repetida automaticamente quando o comando arrancar novamente.
235-005A	Error message A actualização de firmware falhou (%1) Cause of error A actualização de firmware falhou. O módulo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction Provavelmente, o módulo já não está utilizável. Informar o serviço de assistência técnica.
235-005B	Error message Download do software de controlo retardado Cause of error O software do comando não pode ser desligado neste momento, porque está em curso uma actualização de firmware. Error correction Aguarde até que a actualização de firmware esteja concluída. Nessa altura, o software do comando desliga-se automaticamente.
235-005C	Error message Error del sistema Cause of error Chamou-se a uma função de um servidor ainda não implementada. Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-005D	Error message Erro do sistema Cause of error Um servidor não pode localizar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
235-005E	Error message Erro do sistema Cause of error Um servidor não pode alcançar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-005F	Error message Erro do sistema Cause of error Ocorreu um erro de software. Error correction Informar o serviço pós-venda.
235-0060	Error message Memória de trabalho (RAM) insuficiente Cause of error O espaço de memória de trabalho (RAM) existente no MC é insuficiente para o funcionamento do comando. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0061	Error message Dispositivo periférico incompatível (%1) Cause of error Devido a incompatibilidade, um dispositivo periférico não pode funcionar em conjunto com este software de comando. O dispositivo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction - Substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-0062	Error message Dispositivo desconhecido no bus HSCI (%1) Cause of error O software NC identifica cada dispositivo ligado segundo uma tabela de dispositivos. A tabela indica se o dispositivo é suportado pela versão de software instalada no comando. Está ligado ao bus HSCI um dispositivo que não é suportado por este software ou que ainda não consta da tabela de dispositivos. O dispositivo afetado é indicado nas informações adicionais. A tabela de dispositivos pode ser sobrescrita em caso de importação de um backup criado por uma versão de software mais antiga. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Caso o dispositivo não seja suportado pela versão de software NC atualmente instalada, atualize o software NC. - Atualizar tabela de dispositivos. Um dispositivo novo que ainda não esteja considerado na tabela de dispositivos pode, eventualmente, ser comandado pelo software instalado. Neste caso, é necessário atualizar a tabela de dispositivos.
235-0063	Error message Dispositivo desconhecido na interface ProfiNet (%1) Cause of error O software NC identifica cada dispositivo ligado segundo uma tabela de dispositivos. A tabela indica se o dispositivo é suportado pela versão de software instalada no comando. Está ligado através da interface ProfiNet um dispositivo, que não é suportado por este software ou que ainda não consta da tabela de dispositivos. O dispositivo afetado é indicado nas informações adicionais. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Caso o dispositivo não seja suportado pela versão do software NC actualmente instalada, actualize o software NC. - Actualizar a tabela de dispositivos. Um dispositivo novo, que ainda não seja considerado na tabela de dispositivos, pode eventualmente ser comandado pelo software instalado. Neste caso é necessário actualizar a tabela de dispositivos.

Número de erro	Descrição
235-0064	Error message Dispositivo desconhecido na interface DriveCLiQ (%1) Cause of error O software NC identifica cada dispositivo ligado segundo uma tabela de dispositivos. A tabela indica se o dispositivo é suportado pela versão de software instalada no comando. Está ligado através da interface DriveCLiQ um dispositivo, que não é suportado por este software ou que ainda não consta da tabela de dispositivos. O dispositivo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Caso o dispositivo não seja suportado pela versão do software NC actualmente instalada, actualize o software NC. - Actualizar a tabela de dispositivos. Um dispositivo novo, que ainda não seja considerado na tabela de dispositivos, pode eventualmente ser comandado pelo software instalado. Neste caso é necessário actualizar a tabela de dispositivos.
235-0065	Error message Tabela de dispositivos incorrecta Cause of error A tabela de dispositivos está incorrecta e não pode ser processada pelo comando. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
235-0066	Error message O dispositivo (%1) reporta o erro: %2 Cause of error Um dispositivo ligado ao comando participou um erro. O dispositivo afectado é indicado nas informações adicionais. Causas possíveis: - A identificação programada no dispositivo está incorrecta. - O firmware do dispositivo não se ajusta ao software do comando. - Dispositivo defeituoso. Error correction Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
235-0067	Error message Erro no dispositivo (%1) Cause of error Ocorreu um erro num dispositivo ligado ao comando. O dispositivo afectado é indicado nas informações adicionais. Causas possíveis: - A identificação programada no dispositivo está incorrecta. - O firmware do dispositivo não se ajusta ao software do comando. - Dispositivo defeituoso. Error correction Informar o fabricante da máquina.
235-0068	Error message Substituir dispositivo periférico (%1) Cause of error Foi detectado ao arrancar que um componente de hardware ligado ao comando não é compatível com a versão actual do software NC. O dispositivo afectado é indicado nas informações adicionais. Não é possível uma actualização necessária do firmware interno do aparelho. A HEIDENHAIN recomenda a substituição imediata dos componentes. Error correction Entre em contacto com a assistência técnica.
235-0069	Error message PROFINET: Erro de protocolo Cause of error Um dispositivo final PROFINET enviou dados para o comando que o comando não consegue interpretar. Provavelmente, a versão do protocolo PROFINET utilizada pelo dispositivo final PROFINET não é suportada pelo TNC. O dispositivo final PROFINET em causa é indicado nas informações adicionais. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-006A	Error message Erron na comunicação com o controlador PROFINET Cause of error Ocorreu um erro na comunicação entre o comando e o controlador PROFINET. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-006B	Error message Ficheiro IOC não configurado Cause of error Não foi indicado um nome de ficheiro para o ficheiro IOC. Error correction Configurar o nome de ficheiro para o ficheiro IOC
235-006C	Error message Erro no ficheiro IOC Cause of error O ficheiro IOC contém um erro. As informações adicionais contêm indicações mais precisas. Error correction - Verificar e rectificar o ficheiro IOC com o software de PC IOconfig. - Informar o serviço de assistência técnica
235-006D	Error message Parâmetros do comando insuficientes ou incorrectos Cause of error Foi transmitido um comando com parâmetros incorrectos ou insuficientes à parte do software NC que é responsável pelo comando dos componentes de hardware. Error correction - Verificar os parâmetros - Informar o serviço de assistência técnica
235-006E	Error message O ficheiro IOC não pode ser aberto Cause of error Não foi possível abrir o ficheiro IOC. O nome do ficheiro é indicado nas informações adicionais. Error correction Verificar a configuração do nome do ficheiro IOC.
235-006F	Error message Erro de formato do ficheiro IOC Cause of error O comando não consegue interpretar o ficheiro IOC. O formato do ficheiro é incorrecto ou desconhecido. Error correction Verificar o ficheiro IOC com o software de PC IOconfig

Número de erro	Descrição
235-0070	Error message Versão de formato do ficheiro IOC errada Cause of error O ficheiro IOC não pode ser processado, porque está na versão de formato errada. Versão de formato mínima necessária: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 Error correction Verificar o ficheiro IOC e disponibilizá-lo na versão de formato correcta
235-0071	Error message Ficheiro IOC: Nenhum controlador PROFINET configurado Cause of error O controlador PROFINET não pode ser configurado, porque não existem dados para isso no ficheiro IOC. Error correction Configurar o controlador PROFINET com o software de PC IOconfig
235-0072	Error message PROFINET: Demasiados dispositivos configurados Cause of error Foram configurados mais dispositivos PROFINET do que os permitidos. Error correction - Consultar as informações adicionais - Reduzir a quantidade dos dispositivos configurados
235-0073	Error message PROFINET: Erro de projecto Cause of error A configuração da topologia PROFINET está incorrecta. Error correction - Consultar as informações adicionais - Rectificar o ficheiro IOC
235-0074	Error message PROFINET: A memória de dados de processo é insuficiente Cause of error O tamanho máximo de dados de processo para dispositivos PROFINET foi excedido. Error correction Reduzir o número de dispositivos finais PROFINET ou de módulos ocultos.

Número de erro	Descrição
235-0075	Error message PROFINET: Nenhuma classe RT comum suportada Cause of error Um dispositivo final PROFINET não pode ser accionado pelo comando, porque o comando e o dispositivo final não suportam uma classe RT comum. O dispositivo afectado é indicado nas informações adicionais. Error correction Configurar o dispositivo final PROFINET que pode ser operado com a classe RT 1.
235-0076	Error message Interface PROFINET não activada Cause of error O comando não consegue activar a interface PROFINET porque existe um erro. Error correction - Ter em atenção outras mensagens - Eliminar a causa do erro - Terminar e voltar a iniciar o comando
235-0077	Error message Erro de cablagem HSCI: regulador ligado a X501 Cause of error Pelo menos uma unidade do controlador (CC, UEC, UMC) foi ligada ao X501 do MC através de HSCI. No entanto, as unidades do controlador devem ser ligadas ao X500 do MC. Error correction - Controlar a cablagem HSCI - Ligar todas as unidades do controlador (CC, UEC, UMC) ao X500 do MC - Se o problema persistir, criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
235-0078	Error message Erro de cablagem HSCI: demasiados dispositivos em X501 Cause of error Estão ligados demasiados componentes HSCI ao conector X501 do MC Error correction - Controlar a cablagem HSCI. - Respeitar as indicações do Manual Técnico do comando relativamente ao número máximo de componentes HSCI. - Verificar a configuração HSCI. Pode dar-se o caso de haver componentes HSCI ligados ao conector X500 do MC. - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-0079	Error message Sem contacto com o dispositivo final ProfiNet Cause of error A comunicação entre o comando e um dispositivo final ProfiNet está interrompida. Error correction Verifique a estrutura do hardware, o ficheiro IOC e as opções aplicadas. Encontra mais informações no diagnóstico PROFINET.
235-007A	Error message Configuração de módulo incorreta no dispositivo final ProfiNet Cause of error Num dispositivo final ProfiNet, a configuração REAL e a NOMINAL não se coadunam: - Está um módulo configurado, mas não ligado ao dispositivo. - Está um configurado um tipo de módulo diferente do que está ligado ao dispositivo. Error correction Verifique a ampliação do hardware, o ficheiro IOC e as opções aplicadas. Encontra mais informações no diagnóstico PROFINET.
235-007B	Error message Dispositivo desconhecido no bus SPI (%1) Cause of error O software NC identifica cada dispositivo ligado segundo uma tabela de dispositivos. A tabela indica se o dispositivo é suportado pela versão de software instalada no comando. Está ligado ao bus SPI um dispositivo que não é suportado por este software ou que ainda não consta da tabela de dispositivos. O dispositivo afetado é indicado nas informações adicionais. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Caso o dispositivo não seja suportado pela versão de software NC atualmente instalada, atualize o software NC. - Atualizar a tabela de dispositivos. Um dispositivo novo, que ainda não seja considerado na tabela de dispositivos, pode eventualmente ser comandado pelo software instalado. Neste caso, é necessário atualizar a tabela de dispositivos.

Número de erro	Descrição
235-007C	Error message Erro ao ler a configuração da máquina Cause of error O(s) ficheiro(s) de configuração da máquina ou de parâmetros da máquina não pode(m) ser lido(s). Não existe(m) ou está(ão) danificado(s). Error correction - Iniciar o comando como posto de programação - Verificar o(s) ficheiro(s) de configuração da máquina (parâmetros da máquina) e, se necessário, criar novamente ou corrigir. - Informar o serviço de assistência técnica
235-007D	Error message A partição PLCE ainda não foi formatada Cause of error A partição PLCE encriptada ainda não foi formatada. Error correction - Iniciar o diálogo de instalação de PLCE - Introduzir a palavra-passe de encriptação - Formatar a partição PLCE
235-007E	Error message Palavra-passe de encriptação da partição PLCE incorreta Cause of error Não foi possível vincular a partição PLCE porque a palavra-passe de encriptação não está correta ou a partição ainda não foi formatada. Error correction - Iniciar o diálogo de instalação de PLCE. - Introduzir a palavra-chave de encriptação correta. - Integrar a partição. ou - Introduzir uma palavra-chave de encriptação nova. - Formatar a partição PLCE. - Integrar a partição.
235-007F	Error message A partição PLCE não pode ser integrada Cause of error A partição PLCE está neste momento a ser utilizada de outra forma e, por isso, não pode ser integrada. Error correction - Ativar a partição PLCE manualmente ou - Executar um reboot do comando

Número de erro	Descrição
235-0080	Error message Não existe nenhuma palavra-passe para a partição PLCE Cause of error Uma partição PLCE existente não pode ser integrada pelos motivos seguintes: - A leitura da palavra-passe do SIK falhou. - Não está disponível nenhuma palavra-passe de outra forma. Error correction Certifique-se de que o SIK correto está inserido no MC.
235-0081	Error message Ficheiro de configuração da máquina (.mcg) %1 incorreto Cause of error O ficheiro de configuração da máquina contém um erro. Nas informações adicionais são indicadas instruções mais precisas acerca do erro. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
235-0083	Error message Erro ao ler o ficheiro de configuração da máquina (.mcg) %1 Cause of error O ficheiro de configuração da máquina (.mcg) não pode ser lido. Nas informações adicionais são indicadas instruções mais precisas acerca do erro. Error correction - Verificar o dado de configuração CfgPlcPath.compCfgFile. - Informar o serviço de assistência técnica.
235-0085	Error message Erro de topologia no ficheiro IOC Cause of error As opções definidas na configuração da máquina não coincidem com o ficheiro IOC. Nas informações adicionais são indicadas instruções mais precisas acerca do erro. Error correction - Verifique as opções definidas na configuração da máquina e as utilizadas no ficheiro IOC. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
235-0086	Error message O supervisor assume o controlo do dispositivo final PROFINET Cause of error Um Supervisor assumiu o controlo através de um dispositivo final PROFINET ligado ao comando. A máquina só pode voltar a ser ligada quando o Supervisor tiver devolvido o controlo. Error correction - Instruir o Supervisor de que deve devolver o controlo ao comando - Confirmar o erro - Ligar a máquina - Encontra mais informações no diagnóstico PROFINET
235-0087	Error message Software NC não suportado pelo hardware Cause of error - A versão de software NC atualmente instalada não é suportada pelo hardware deste comando. - O computador principal MC oferece um desempenho de cálculo insuficiente para poder suportar todas as funções do software instalado. Error correction - Verifique a combinação do software NC com o hardware do comando - Informe o seu serviço de assistência técnica
235-0088	Error message Circuito em paralelo de dois módulos de potência inadmissível Cause of error - Dois módulos de potência diferentes foram ligados paralelamente através de um adaptador - Só podem ser ligados paralelamente módulos de potência do mesmo tipo. - Os aparelhos em causa estão indicados nas informações adicionais. Error correction - Controlar e corrigir a cablagem dos módulos de potência. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-008A	Error message Comutação da taxa de transmissão de dados HSCI impossível Cause of error No dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware foi predefinida a taxa de transmissão de dados HSCI 1 GBit/s. No entanto, o sistema HSCI não pode operar com esta taxa de transmissão de dados porque - não foi ligado nenhum dispositivo HSCI - pelo menos um dispositivo HSCI ligado não é adequado para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s. Error correction Verificar se os dispositivos HSCI ligados são adequados para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s. Selecionar a taxa de transmissão de dados 100 MBit/s ou "as fast as possible" no dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware.
235-008B	Error message Comutação da taxa de transmissão de dados HSCI falhada Cause of error No dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware foi predefinida a taxa de transmissão de dados HSCI 1 GBit/s. No entanto, o sistema HSCI não conseguiu comutar para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s. É provável que existam cabos de ligação no sistema HSCI que não são apropriados para esta taxa de transmissão de dados. Error correction Verificar se os cabos de ligação HSCI são adequados para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s. Selecionar a taxa de transmissão de dados 100 MBit/s no dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware.

Número de erro	Descrição
235-008C	Error message Configurar a taxa de transmissão de dados HSCI 100 MBit Cause of error No dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware foi selecionada a transmissão HSCI mais rápida possível "as fast as possible". O comando detetou que, embora todos os dispositivos HSCI ligados sejam apropriados para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s, encontra-se pelo menos um cabo de ligação no sistema HSCI que não é apropriado para esta taxa de transmissão de dados. Devido a esta configuração de hardware, o arranque do sistema é retardado. Error correction Para acelerar o arranque do sistema: - seleccionar a taxa de transmissão de dados 100 MBit/s no dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware ou - verificar se os cabos de ligação HSCI são apropriados para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s.
235-008D	Error message Taxa de transmissão de dados HSCI necessária não alcançável Cause of error No sistema HSCI encontra-se pelo menos um dispositivo que requer a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s para funcionar. No entanto, não é possível definir esta taxa de transmissão de dados, porque se encontra outro dispositivo no sistema HSCI que não é apropriado para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s. Error correction Verificar se todos os dispositivos HSCI são apropriados para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s.
235-008E	Error message Taxa de transmissão de dados HSCI necessária não alcançável. Cause of error No sistema HSCI encontra-se pelo menos um dispositivo que requer a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s para funcionar. No entanto, não é possível definir esta taxa de transmissão de dados, porque se encontra um cabo de ligação no sistema HSCI que não é apropriado para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s. Error correction Verificar se os cabos de ligação HSCI são apropriados para a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s.

Número de erro	Descrição
235-008F	Error message Taxa de transmissão de dados HSCI 1 GBit/s exigida Cause of error No dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware foi predefinida a taxa de transmissão de dados HSCI 100 GBit/s. No entanto, pelo menos um dispositivo HSCI ligado requer a taxa de transmissão de dados 1 GBit/s para funcionar. Error correction Selecionar a definição 1 GBit/s ou "as fast as possible" no dado de configuração MP_dataRateHsci em CfgHardware.
235-0090	Error message Nenhum software de controlador original HEIDENHAIN Cause of error Através de IOconfig, foi carregado no comando um software para utilização de aparelhos de terceiros que não é um software original HEIDENHAIN. Este software não será ativado. Error correction - Utilizar apenas software original HEIDENHAIN. - Informar o serviço de assistência técnica.
235-0091	Error message O software de controlador não pode ser ativado Cause of error Através de IOconfig, foi transferido para o comando um software para utilização de aparelhos de terceiros. Este software não pode ser ativado devido a um erro. Error correction - Respeitar as informações adicionais - Informar o serviço de assistência técnica
235-0092	Error message Memória no hardware periférico (%1) demasiado baixa Cause of error Como a memória disponível no dispositivo é insuficiente, não é possível operar com este software do comando. O dispositivo afetado é indicado nas informações adicionais. Error correction - Substituir o dispositivo - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
235-0093	Error message Solicitada identificação através de PROFINET Cause of error Um participante na rede PROFINET, tipicamente um programador, solicita ao comando que se identifique. Error correction
235-0094	Error message Erro ao inicializar o dispositivo %2, SN: %4 Cause of error O dispositivo %2 (número de identidade %3, número de série %4, caminho %1) não pode ser inicializado. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
235-0095	Error message Tempo de execução no sistema HSCI longo demais Cause of error Estão ligados demasiados participantes de HSCI ou o comprimento total do cabo HSCI é grande demais. Error correction - Reduzir o número de participantes de HSCI - Utilizar cabos HSCI mais curtos
235-0096	Error message Erro na avaliação de uma condição de filtro no ficheiro IOCP Cause of error DEFINE em falta no ficheiro MCG. Condição de filtro incorreta no ficheiro IOCP A condição avaliada incorretamente é indicada nas informações adicionais. O nome do ficheiro MCG é indicado nas informações adicionais. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o ficheiro MCG Verificar e, se necessário, corrigir a condição de filtro no ficheiro IOCP
235-0097	Error message Opções IOC definidas em duplicado Cause of error Na configuração ou no ficheiro MCG existem opções IOC definidas em duplicado. Error correction Corrigir a configuração - eliminar as opções IOC duplicadas

Número de erro	Descrição
235-0098	Error message Opção IOC definida vazia Cause of error Na configuração ou no ficheiro MCG está definida uma opção IOC vazia. Error correction Corrigir a configuração - eliminar a opção IOC vazia
235-0099	Error message Dispositivo projetado fora da via HSCI Cause of error Os seguintes dispositivos projetados não existem na via HSCI: Indicação: Tipo (nome do projeto) %1 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Dispositivo não conectado no endereço Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da via HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-009A	Error message Dispositivo projetado fora da via HSCI Cause of error Pelo menos um dispositivo projetado não existe na via HSCI. Devido a ambiguidades, não é possível identificar exatamente os dispositivos em falta. Os dispositivos em causa são confrontados em seguida. Projeto [tipo de dispositivo (nome)]: %1 Hardware [tipo de dispositivo (endereço HSCI, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Dispositivo não conectado no endereço Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da via HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-009B	Error message Dispositivo errado na via HSCI Cause of error No endereço HSCI %3 encontra-se um dispositivo diferente do projetado: - Projeto [tipo de dispositivo (nome)]: %1 - Hardware [tipo de dispositivo (endereço HSCI, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Dispositivo não conectado no endereço Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da via HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-009C	Error message Dois dispositivos trocados na via HSCI Cause of error Os dois dispositivos seguintes na via HSCI estão trocados em relação ao projeto: Indicação: tipo (endereço HSCI, número de série) %1 %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Cablagem incorreta na via HSCI Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da via HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-009D	Error message Dispositivo na via HSCI não projetado Cause of error Os dispositivos seguintes na via HSCI não estão projetados: Indicação: tipo (endereço HSCI, número de série) %1 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Dispositivo excedentário conectado Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da via HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-009E	Error message Dispositivo não projetado na via HSCI Cause of error Pelo menos um dispositivo na via HSCI não está projetado. Devido a ambiguidades, não é possível identificar exatamente os dispositivos excedentários. Os dispositivos em causa são confrontados em seguida. Projeto [tipo de dispositivo (nome)]: %1 Hardware [tipo de dispositivo (endereço HSCI, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Dispositivo excedentário conectado Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da via HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-009F	Error message A estrutura do hardware não é compatível com o projeto Cause of error A estrutura de hardware no barramento HSCI não é compatível com o projeto. O desvio é tão grande, que o comando não consegue fornecer informação específica. Projeto [tipo de dispositivo (nome)]: %1 Hardware [tipo de dispositivo (endereço HSCI, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Ficheiro IOCP carregado incorreto - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente Error correction - Verificar o ficheiro IOCP - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a cablagem da via HSCI - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00A0	Error message Conversor em falta do dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3 não existem os seguintes conversores: Indicação: tipo (porta) %1 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversor não conectado Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a estrutura modular do dispositivo - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00A1	Error message Módulo errado no dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, os módulos seguintes não correspondem ao projeto: Indicação: tipo (ranhura) Projeto: %1 Hardware: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Módulo inserido incorreto Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar o módulo inserido - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00A2	Error message Conversor errado no dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, os conversores seguintes não correspondem ao projeto: Projeto [tipo (porta)]: %1 Hardware [tipo (porta, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversor conectado incorreto Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar o conversor conectado - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00A3	Error message Módulo na ranhura errada Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, os módulos seguintes encontram-se na ranhura errada: Indicação: tipo (ranhura nominal<->ranhura real) %1 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Módulo conectado incorreto Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a posição do módulo no dispositivo - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00A4	Error message Conversor na porta errada Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, os conversores seguintes encontram-se na porta errada: Indicação: tipo (porta nominal<->porta real) %1 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversor conectado incorretamente Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a ligação do conversor - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00A5	Error message Dois módulos trocados Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, dois módulos estão trocados em relação ao projeto: Indicação: tipo (ranhura nominal<->ranhura real) %1 %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Módulos conectados incorretos Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a posição dos módulos - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00A6	Error message Dois conversores trocados Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, dois conversores estão trocados em relação ao projeto: Indicação: tipo (porta nominal<->porta real) %1 %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversores conectados incorretamente Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a ligação dos conversores - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00A7	Error message Módulo excedentário no dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, encontram-se os seguintes módulos não projetados: Indicação: tipo (ranhura) %1 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Módulo excedentário inserido Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a estrutura modular do dispositivo - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00A8	Error message Conversor excedentário no dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3 encontram-se os seguintes conversores não projetados: Indicação: tipo (porta, número de série) %1 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversor excedentário conectado Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar os conversores conectados - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00A9	Error message A estrutura do módulo não é compatível com o projeto Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, os módulos inseridos não são compatíveis com o projeto. O desvio é tão grande, que o comando não consegue fornecer informação específica. Indicação: tipo (ranhura) Projeto: %1 Hardware: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Módulos inseridos incorretos Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a estrutura modular - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00AA	Error message Os conversores ligados não são compatíveis com o projeto Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, os conversores conectados não são compatíveis com o projeto. O desvio é tão grande, que o comando não consegue fornecer informação específica. Projeto [tipo (porta)]: %1 Hardware [tipo (porta, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversor conectado incorreto Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar os conversores conectados - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00AC	Error message Módulo em falta no dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, não está disponível, pelo menos, um módulo em relação ao projeto. Devido a ambiguidades, não é possível identificar exatamente os módulos em falta. Os dispositivos em causa são confrontados em seguida. Indicação: tipo (ranhura) Projeto: %1 Hardware: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Módulo não inserido - Módulo na ranhura errada Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a estrutura modular do dispositivo - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00AD	Error message Conversor em falta do dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, não está disponível, pelo menos, um conversor em relação ao projeto. Devido a ambiguidades, não é possível identificar exatamente os conversores em falta. Os dispositivos em causa são confrontados em seguida. Projeto [tipo (porta)]: %1 Hardware [tipo (porta, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversor não conectado - Conversor conectado na porta errada Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a estrutura modular do dispositivo - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00AE	Error message Módulo excedentário no dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, encontra-se, pelo menos, um módulo não projetado. Devido a ambiguidades, não é possível identificar exatamente os módulos excedentários. Os dispositivos em causa são confrontados em seguida. Indicação: tipo (ranhura) Projeto: %1 Hardware: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Módulo excedentário inserido - Módulo na ranhura errada Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar a estrutura modular do dispositivo - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.
235-00AF	Error message Conversor excedentário no dispositivo HSCI Cause of error No dispositivo %4 com o número de série %5 no endereço HSCI %3, encontra-se, pelo menos, um conversor não projetado. Devido a ambiguidades, não é possível identificar exatamente os conversores excedentários. Os dispositivos em causa são confrontados em seguida. Projeto [tipo (porta)]: %1 Hardware [tipo (porta, número de série)]: %2 Causas possíveis: - Opção de configuração da estrutura de hardware definida incorretamente - Conversor excedentário conectado - Conversor conectado na porta errada Error correction - Verificar o projeto e as opções aí atuantes - Verificar os conversores conectados - Para isso, pode utilizar as funções de diagnóstico do comando.

Número de erro	Descrição
235-00B0	Error message Erro de projeto: Impulso de envio inválido Cause of error Foi configurado em IOconfig um impulso de envio inválido para um dispositivo PROFINET. Error correction Verificar o ficheiro IOCP.
235-00B1	Error message Erro de projeto: Relação de redução inválida Cause of error Foi configurada em IOconfig uma relação de redução inválida para um dispositivo PROFINET. Error correction Verificar o ficheiro IOCP.
235-00B2	Error message Erro de projeto: Nome de estação inválido Cause of error Foi configurado em IOconfig um nome de estação inválido para um dispositivo PROFINET. Error correction Verificar o ficheiro IOCP.
235-00B3	Error message Erro de projeto: Endereço IP inválido Cause of error Foi configurado em IOconfig um endereço IP inválido para um dispositivo PROFINET. Error correction Verificar o ficheiro IOCP.
235-00B4	Error message Erro de projeto: Comprimento dos dados de processo não suportado Cause of error Foi configurado no ficheiro IOCP um dispositivo PROFINET para o qual o controlador PROFINET não suporta o comprimento dos dados de processo. O controlador PROFINET suporta um comprimento máximo dos dados de processo de 1440 Bytes por direção de dados. Error correction Ajustar o comprimento dos dados de processo ou retirar o dispositivo do projeto

Número de erro	Descrição
235-00B5	Error message Erro de projeto: Nome de estação atribuído várias vezes Cause of error No ficheiro IOCP foi atribuído o mesmo nome de estação a, pelo menos, 2 dispositivos PROFINET. Error correction Executar a verificação de plausibilidade em IOconfig e solucionar o erro
235-00B6	Error message Erro de projeto: Endereço IP atribuído várias vezes Cause of error No ficheiro IOCP foi atribuído o mesmo endereço IP a, pelo menos, 2 dispositivos PROFINET. Error correction Executar a verificação de plausibilidade em IOconfig e solucionar o erro
235-00B7	Error message Vários dispositivos com o mesmo nome de estação na rede PROFINET Cause of error Na rede PROFINET encontram-se, pelo menos, dois dispositivos com o mesmo nome de estação. Error correction - Verificar a topologia da rede PROFINET. - Se necessário, iniciar o modo de colocação em funcionamento na página do controlador PROFINET para identificar os dispositivos afetados
235-00B8	Error message O acesso DCP a um dispositivo PROFINET falhou Cause of error A configuração de um dispositivo PROFINET por meio do protocolo DCP falhou. Error correction - Dando-se o caso, tentar novamente a configuração - Informar o serviço de assistência técnica do fabricante do dispositivo

Número de erro	Descrição
235-00B9	Error message Vários dispositivos PROFINET têm o mesmo endereço IP Cause of error Na rede PROFINET encontram-se, pelo menos, dois dispositivos com o mesmo endereço IP. Error correction - Iniciar o modo de colocação em funcionamento em TNCdiag na página do master PROFINET para identificar os dispositivos afetados - Atribuir os endereços IP corretos
235-00BA	Error message Software do controlador não suportado Cause of error O software do controlador não é suportado por esta versão de software do comando. Error correction - Importar para IOconfig o software de controlador adequado a esta versão do comando
235-00BB	Error message Partição PLCE não formatada ou palavra-passe errada Cause of error Causas possíveis: - A partição PLCE encriptada ainda não foi formatada. - Foi introduzida uma palavra-passe incorreta para o acesso à partição PLCE. Error correction - Introduzir a palavra-passe de encriptação PLCE correta - Iniciar o diálogo de configuração PLCE - Introduzir a palavra-passe de encriptação - Formatar a partição PLCE
236-A001	Error message O comando não pode ser executado Cause of error O módulo de software ProfiNet não consegue executar um comando. Causas possíveis: - O dispositivo final ProfiNet acedido encontra-se num estado em que a execução do comando é impossível. - O dispositivo final ProfiNet não existe ou está indisponível. - O código de comando é desconhecido Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
236-A002	Error message Erro ao ler os dados de configuração de ProfiNet Cause of error O módulo de software ProfiNet não consegue ler os seus dados de configuração. Error correction Verificar os dados de configuração, reiniciar o comando.
236-A003	Error message A inicialização da interface ProfiNet falhou Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização da interface ProfiNet. Causas possíveis: - O TNC não pode accionar a interface ProfiNet. - O firmware da interface ProfiNet não se ajusta ao software do comando. - Os dados de configuração da interface ProfiNet estão corrompidos. Error correction Informar o fabricante da máquina.
236-A004	Error message A comutação modos de funcionamento na interface ProfiNet falhou Cause of error A comutação da interface ProfiNet entre o modo de funcionamento assíncrono e o modo de funcionamento cíclico falhou. Causa possível: Erro interno na interface ProfiNet Error correction Informar o fabricante da máquina
236-A005	Error message ProfiNet: Atribuição accionamentos incorrectamente configurada Cause of error A atribuição dos accionamentos ligados através de ProfiNet aos eixos geridos por TNC é inconsistente. Os dados de configuração em System/ProfiNet/ParameterSets estão incompletos. Error correction Verificar a configuração

Número de erro	Descrição
236-A006	Error message ProfiNet: Erro na atribuição dos accionamentos Cause of error O TNC não consegue atribuir nenhum accionamento ligado através de ProfiNet a um eixo. Causas possíveis: - Os dados de configuração em ProfiNet/ParameterSets estão corrompidos. - Há um accionamento avariado. Error correction Eliminar a causa do erro, confirmar erro
236-A007	Error message Erro de watchdog na interface ProfiNet Cause of error A interface ProfiNet não reage a sinais do MC. Causa possível: Interface ProfiNet avariada Error correction Informar o fabricante da máquina
236-A101	Error message Sem contacto com o dispositivo final ProfiNet %1 Cause of error O dispositivo final ProfiNet não responde. Causas possíveis: - Configuração de projecto incorrecta - Configuração inconsistente do nome do dispositivo final ProfiNet - Ligação entre o TNC e o dispositivo final ProfiNet interrompida - O dispositivo final ProfiNet está avariado Error correction Verificar a topologia e configuração de projecto ProfiNet, confirmar erro
236-A102	Error message Erro durante o acesso ao dispositivo final ProfiNet %1 Cause of error O TNC não consegue inicializar o dispositivo final ProfiNet. Error correction Confirmar erro

Número de erro	Descrição
236-A103	Error message Contacto perdido com o dispositivo final ProfiNet %1 Cause of error A comunicação entre TNC e um dispositivo final ProfiNet foi interrompida. Causas possíveis: - O dispositivo final foi separado do comando. - O dispositivo final está avariado. Error correction Verificar o dispositivo final ProfiNet, confirmar erro
236-A104	Error message Erro durante o acesso ao dispositivo final ProfiNet %1 Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização de um dispositivo final ProfiNet. O TNC não encontra dados de configuração para um slot no dispositivo final ou os dados estão corrompidos. Error correction Verificar os dados de configuração em System/Profi-Net/Slots, confirmar erro
236-A121	Error message Erro durante o acesso ao dispositivo final ProfiNet %1 Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização de um dispositivo final ProfiNet. O TNC não consegue aceder aos dados de configuração do dispositivo final ProfiNet. Error correction Verificar configuração, confirmar erro
236-A122	Error message Erro durante o acesso ao dispositivo final ProfiNet %1 Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização de um dispositivo final ProfiNet. O dispositivo final ProfiNet não suporta a versão do perfil ProfiDrive adequada ao TNC. Error correction Verificar configuração, confirmar erro

Número de erro	Descrição
236-A123	Error message Erro durante o acesso ao dispositivo final ProfiNet %1 Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização de um dispositivo final ProfiNet. No dispositivo final ProfiNet estão registados mais objectos de accionamento para troca de dados cíclica com o TNC do que na interface ProfiNet. Error correction Verificar a configuração de projecto ProfiNet, confirmar erro
236-A201	Error message ProfiNet: Erro na inicialização do accionamento %1 Cause of error O TNC não consegue inicializar o accionamento. Os dados de configuração para este accionamento não existem ou estão corrompidos. Error correction Verificar dados de configuração e System/ProfiNet/Slots assim como a configuração de projecto de mensagem, confirmar erro
236-A202	Error message ProfiNet: Erro na inicialização do accionamento %1 Cause of error O TNC não consegue inicializar o accionamento. Causas possíveis: - O TNC não consegue aceder aos dados de configuração do accionamento. - O tipo de accionamento não é suportado pelo TNC ou está incorrectamente configurado no TNC. - No TNC e no accionamento estão configurados tipos diferentes de mensagem para a troca de dados cíclica. - O TNC não consegue aceder à memória buffer para mensagens de avaria. - O TNC não consegue aceder à memória buffer para avisos. Error correction Verificar a configuração de projecto, confirmar erro
236-A203	Error message ProfiNet: Accionamento %1 não responde Cause of error O accionamento não responde aos sinais de comando do TNC. O accionamento está avariado. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro

Número de erro	Descrição
236-A204	Error message ProfiNet: Accionamento %1 não dá sinais de vida Cause of error O accionamento não dá sinais de vida. Causas possíveis: - A ligação entre o TNC e o accionamento foi interrompida. - O accionamento está avariado. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro
236-A211	Error message ProfiNet: Accionamento %1 acusa avaria Cause of error O accionamento acusa uma avaria. Para informações detalhadas sobre o tipo de avaria, prestar atenção às mensagens seguintes. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro
236-A212	Error message ProfiNet: Accionamento %1 acusa erro de código %2 Cause of error O accionamento acusa uma avaria. Error correction Eliminar a causa do erro, confirmar mensagem.
236-A213	Error message ProfiNet: Accionamento %1 acusa código de aviso %2 Cause of error O accionamento envia uma mensagem de aviso. Error correction Eliminar a causa, confirmar mensagem.
236-A221	Error message ProfiNet: O accionamento %1 não pode ser ligado Cause of error O TNC não consegue ligar o accionamento. Causa possível: O accionamento está avariado. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro, repetir a ligação.

Número de erro	Descrição
236-A222	Error message Erro na comutação de frase de parâmetros para o accionamento %1 Cause of error Ocorreu um erro no accionamento durante uma comutação de conjunto de parâmetros. Causa possível: O accionamento está avariado. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro, repetir a ligação.
236-A301	Error message Erro na referenciação do eixo %2 Cause of error O TNC não consegue referenciar o eixo. Causa possível: O accionamento está avariado. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro.
236-A302	Error message A apalpação falhou: Eixo %2 Cause of error ocorreu um erro durante o processo de apalpação. Causa possível: O accionamento está avariado. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro.
236-A401	Error message Sensor do motor defeituoso (accionamento/sensor: %1) Cause of error O sensor do accionamento acusa um erro. É mostrado um código de erro para o erro ocorrido nas informações adicionais. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro.
236-A402	Error message O sensor do motor (accionamento/sensor: %1) não responde Cause of error O sensor não responde aos sinais de comando do TNC. Causas possíveis: - A ligação entre o TNC e o accionamento foi interrompida. - O regulador do accionamento está avariado. Error correction Eliminar a causa, confirmar erro.

Número de erro	Descrição
236-A403	Error message Transferência de dados por PROFINET interrompida Cause of error O controlador PROFINET não concluiu a transferência dos dados de processo a tempo. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
237-10001	Error message 10001 Alarme CC%2 para teste de software Cause of error - Foi accionado um alarme no teste automático de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-10003	Error message 10003 Erro de sistema CC%2 gestão memória de erros %4 %5 Cause of error - O comando não foi correctamente desligado - Problema de hardware Error correction - Reduzir a potência do comando e, em seguida, desligar o comando e ligá-lo novamente - Informar o serviço de assistência técnica
237-10004	Error message 10004 CC%2 Accion. activo durante processo desactivação Cause of error - Um accionamento encontrava-se ainda no servo de controlo durante o processo de desactivação - Foi ligado um accionamento durante o processo de desactivação Error correction - Verificar o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-10005	Error message 10005 Código de erro de desligamento do accionamento: %4 Cause of error - Desligamento devido a um sinal de PARAGEM DE EMERGÊNCIA externo - Código de erro: 1 = sinal -ES.A (PARAGEM DE EMERGÊNCIA na entrada em PL, MB) 2 = sinal -ES.A.HW (PARAGEM DE EMERGÊNCIA na entrada do volante) 3 = sinal -ES.B (PARAGEM DE EMERGÊNCIA na entrada em PL, MB) 4 = sinal -ES.B.HW (PARAGEM DE EMERGÊNCIA na entrada do volante) - outros códigos de erro: identificação interna Error correction - Verificar informações adicionais da mensagem de alarme 0x10005 - Controlar a posição do interruptor de PARAGEM DE EMERGÊNCIA - Informar o serviço de assistência técnica
237-10006	Error message 10006 CC%2 Alteração de estado SPLC-LZS antigo=%4, novo=%5 Cause of error Error correction
237-10007	Error message 10007 Seguir estado de CC%2 AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Motivo=%7 Cause of error - Error correction -

Número de erro	Descrição
237-10008	Error message 10008 Comando do formato de dados ASCII incorrecto, código de alarme %4 Cause of error - O controlador CC detectou um erro de sintaxe num comando ASCII transferido. - O comando incorrecto ou foi enviado pela ferramenta de colocação em funcionamento TNCopt ou - a sintaxe do ficheiro de compensação no parâmetro de máquina compTorqueRipple está incorrecta. Os resultados do ajuste através de TNCopt encontram-se no ficheiro de compensação. Error correction - Caso se tenha utilizado TNCopt, repetir a medição em causa com TNCopt - Desactivar a supervisão de sintaxe para comandos ASCII com MiscCtrlFunctions Bit 7 = 1 - Desactivar o ficheiro de compensação no parâmetro compTorqueRipple - Informar o serviço de assistência técnica
237-10009	Error message 10009 Seguir estado de CC%2 genSafe Id=%4, Timer=%5, %6, %7 Cause of error Error correction
237-1000A	Error message 1000A CC%2 Solicitação SS2 Disposit. IO DeviceVariant=%4, Count=%5 Cause of error Error correction
237-1000B	Error message 1000B Forçar bit de estado S em CC%2 - Bit=%4, Modo=%5 Cause of error Error correction
237-1000C	Error message 1000C Grupo eixos CC%2: Paragem=%4 Motivo=%5 Grupo eixos=%6 Estado=%7 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
237-1000E	Error message 1000E CC%2 Ação de acesso a ficheiro=%4, %5, %6 Cause of error Erro no acesso ao ficheiro Informação adicional 0: Ação 2: Abrir 4: Escrever 5: Ler 6: Apagar 7: Mudar o nome 8: Diretório 103: Fechar 250: A interface ASYNC não foi ativada 251: Aguardar por ASYNC acknowledge de MC 252: O MC não enviou nenhum hcFILE_IO (acknowledge) 253: O MC não enviou nenhuma mensagem ASYNC 300: Não permitido por Interrupt 301: Cabeçalho do ficheiro corrompido Informação adicional 1,2: Mensagem de erro MC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-1000F	Error message 1000F Alarme não eliminado, emissão de alarme repetida
237-10010	Error message 10010 CC%2 Parâmetro ACC ID=%4 Info1=%5 Cause of error O ficheiro de parâmetros ACC contém um erro: - O ficheiro foi criado com uma versão de TNCopt incorreta - O ficheiro contém indicações de parâmetros inválidas Error correction - Criar um ficheiro de parâmetros ACC através de TNCopt - Verificar a versão de software ID=1 Falta a opção ID=2 Indicação de eixo inválida ID=10 Aplicação em hardware possível apenas com uma quantidade de eixos limitada ID=300 Pré-comando de aceleração em falta (MP2600) ID=301 Momento de inércia do motor em falta na tabela do motor ID=302 Constante de cálculo do binário em falta na tabela do motor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-10010	Error message 10010 CC%2 Parâmetro ACC ID=%4 Info1=%5 Cause of error O ficheiro de parâmetros ACC contém um erro: - O ficheiro foi criado com uma versão de TNCopt incorreta - O ficheiro contém indicações de parâmetros inválidas Error correction - Criar um ficheiro de parâmetros ACC através de TNCopt - Verificar a versão de software - ID=1 Falta a opção - ID=2 Indicação de eixo inválida - ID=10 Aplicação em hardware possível apenas com uma quantidade de eixos limitada - ID=300 Pré-comando de aceleração em falta (MP2600) - ID=301 Momento de inércia do motor em falta na tabela do motor - ID=302 Constante de cálculo do binário em falta na tabela do motor - Informar o serviço de assistência técnica
237-10011	Error message 10011 Sintaxe em %4 na linha %5 na coluna %6 Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - A função não é suportada por esta versão de software no ficheiro visualizado Error correction - Verificar a sintaxe no ficheiro visualizado - Criar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Desativar a função através do parâmetro de máquina correspondente - Informar o serviço de assistência técnica
237-10013	Error message 10013 Introdução NOD em %4 na linha %5 incorreta Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - A função não é suportada por esta versão de software no ficheiro visualizado Error correction - O número máximo de nós foi excedido - Reduzir o número de nós (NOD) - Criar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Desativar a função através do parâmetro de máquina correspondente - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-10014	Error message 10014 Eixo inválido em %4 na linha %5 (SAX) Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - Acoplamento de eixo não admissível ou impossível Error correction - Acoplamento de eixo(SAX) impossível, porque o eixo se encontra noutra placa - Acoplamento de eixo(SAX) impossível, porque o eixo não está selecionado - Desativar a função através do parâmetro de máquina correspondente - Criar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-10015	Error message 10015 Erro dos nós filhos em %4 na linha %5 Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - Nó filho (NODE) não definido Error correction - Definidos nós filhos (NODx) insuficientes no ficheiro visualizado - Gerar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Desativar a função através do parâmetro de máquina correspondente - Informar o serviço de assistência técnica
237-10016	Error message 10016 Número máx. de blocos excedido em %4 Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - Número máximo de blocos de interpolação excedido Error correction - Número máximo de blocos de interpolação excedido - Reduzir o número de blocos de interpolação - Gerar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-10017	Error message 10017 Desempenho da unidade do controlador demasiado fraco Cause of error - O desempenho ou a potência de cálculo da unidade do controlador é insuficiente para a função selecionada - Foram configurados demasiados eixos para a unidade do controlador Error correction - Desativar as compensações avançadas - Verificar a potência da unidade do controlador utilizada - Informar o serviço de assistência técnica
237-10018	Error message 10018 Nós filhos incorretos em %4 Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - Nós filhos definidos incorretamente Error correction - Nós filhos (NODx) incorretos no ficheiro visualizado - Os nós filhos (NODx) devem estar por ordem ascendente - Gerar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-10019	Error message 10019 Erro em %4 na linha %5 Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - Sinal (SIGx) incorreto na linha visualizada Error correction - Sinal (SIGx) impossível, devido a índice desconhecido - Desativar a função através do parâmetro de máquina correspondente - Gerar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-1001A	Error message 1001A O ficheiro %4 não existe Cause of error Não foi possível abrir o ficheiro visualizado Error correction - Gerar um ficheiro visualizado novo com TNCopt - Desativar a função correspondente através do parâmetro de máquina - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error Não existe nenhum texto de ajuda Error correction
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error Não existe nenhum texto de ajuda Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error Não existe nenhum texto de ajuda Error correction
237-1001F	Error message 1001F Formação de água condensada no módulo de alimentação Cause of error - Temperatura demasiado baixa no armário de distribuição - Formação de água condensada no módulo de alimentação Error correction - Verificar a temperatura do armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
237-10020	Error message 10020 Unidade calculadora avariada: CC%2 Cause of error - A unidade do controlador CC está avariada e deve ser substituída. Error correction - Substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-10021	Error message 10021 CC%2 Ação de acesso a ficheiro=%4, %5, %6 Cause of error Aviso em caso de acesso ao ficheiro Informação adicional 2: Não se executou a abertura de um ficheiro Informação adicional 1,2: Mensagem de erro MC Informação adicional[2] = 11: EAGAIN Error correction
237-10022	Error message 10022 CC %2 Eixo %1: A medição não foi terminada corretamente. Cause of error - Existe um erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-10023	Error message 10023 CC%2: X%6 Força sin. cabo ópt.menor limiar aviso %1 (Val.= -%4dB) Cause of error - A força de sinal da ligação do cabo de fibra óptica (ligação do cabo de fibra óptica para o conversor UM) não alcançou um limiar de aviso definido Error correction - Verificar as ligações por cabo de fibra óptica: - O LED verde está iluminado? - O cabo de fibra óptica está inserido até ao encosto? - Aresta de corte limpa? - Respeitar o raio de curvatura - Substituir o cabo de fibra óptica
237-10024	Error message 10024 CC%2: X%6 Força sinal cabo ópt. menor val.mín. %1 (Val. = -%4dB) Cause of error - A força de sinal da ligação do cabo de fibra óptica (ligação do cabo de fibra óptica para o conversor UM) não alcançou um valor mínimo admissível Error correction - Verificar as ligações por cabo de fibra óptica: - O LED verde está iluminado? - O cabo de fibra óptica está inserido até ao encosto? - Aresta de corte limpa? - Respeitar o raio de curvatura - Substituir o cabo de fibra óptica

Número de erro	Descrição
237-10025	Error message 10025 CC-FSuC reporta erro %1 Cause of error O FSuC (Functional Safety Microcontroller) no CC comunica erro. Ter em consideração as mensagens de alarme seguintes (239-xxx), para obter mais informações. Error correction
237-10026	Error message 10026 CC%2: Corr. circ.interm. UEC muito alta (I nom.: %4, I real: %5) Cause of error - Corrente do circuito intermédio do UEC alta demais - Máquina sobrecarregada durante a maquinagem da peça de trabalho Error correction - Continuar a trabalhar com uma potência mais baixa (diminuir o avanço, substituir a ferramenta romba, etc.) - Reduzir a tomada de potência simultânea de todos os acionamentos - Reduzir ou limitar a potência do mandril - Reduzir a aceleração do mandril - Separar temporalmente a aceleração do mandril e a aceleração do eixo - Reduzir as profundidades de corte
237-10027	Error message 10027 CC%2: Tensão circ.interm. UEC muito alta (U máx: %4, U real: %5) Cause of error - Tensão do circuito intermédio do UEC demasiado alta Error correction - Verificar ou trocar o resistor de dissipação do UEC - Verificar a cablagem do resistor de dissipação - Verificar os fusíveis de rede - Em caso de funcionamento com módulo de retroalimentação RM: - Verificar ou substituir o módulo de retroalimentação - Verificar a cablagem do módulo de retroalimentação (do lado da rede e no circuito intermédio) - Se necessário, substituir o UEC

Número de erro	Descrição
237-10028	Error message 10028 CC%2: Tens.circ.interm. UEC muito baixa (U mín: %4, U real: %5) Cause of error - Tensão do circuito intermédio do UEC demasiado baixa Error correction - Verificar a cablagem do UEC - Verificar a alimentação de tensão trifásica do UEC - Verificar os fusíveis de rede - Vigiar falhas da rede esporádicas
237-10029	Error message 10029 CC%2: Tens.circ.interm.UEC muito alta com RM (U máx:%4, real:%5) Cause of error A tensão do circuito intermédio é demasiado alta, apesar da utilização de um módulo de retroalimentação RM. Error correction - Em caso de funcionamento com módulo de retroalimentação RM: - Verificar ou substituir o módulo de retroalimentação - Verificar a cablagem do módulo de retroalimentação (do lado da rede e no circuito intermédio) - Verificar o fusível de rede - Em caso de funcionamento sem módulo de retroalimentação RM: - Desativar o parâmetro de máquina uecRecoveryModule
237-1002A	Error message 1002A CC%2: Demasiados UM ligados a um CC Cause of error - Demasiados conversores UM conectados à unidade do controlador CC referida. - Por CC só são permitidos tantos UM (ou ligações do motor), quantos os eixos possíveis no CC. Error correction - Repartir os conversores UM por mais unidades de controlador CC ou ajustar a configuração - Remover os conversores UM não utilizados (eventualmente, usar módulos de 1 eixo em lugar de módulos de 2 eixos) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1002B	Error message 1002B CC%2: Configuração de hardware inconsistente Cause of error O funcionamento correto da unidade do controlador CC é impossível. Um passo essencial durante a identificação do hardware do CC detetou uma configuração inconsistente / danificada. Existem duas possibilidades de surgir uma tal situação: 1. Problemas na alimentação de tensão do CC, por exemplo, problemas de contactos elétricos, interferências eletromagnéticas ou fenómenos na sequência de ligação da fonte de tensão. 2. Um defeito de hardware dentro do CC eventualmente provocado por problemas na alimentação de tensão. Error correction - Verificar a alimentação de tensão, em particular os cabos planos do CC e a alimentação redundante de 5 V através de X74 - Controlar se há pinos deformados no conector macho X69 - Substituir o CC afetado - Informar o serviço de assistência técnica
237-1002C	Error message 1002C CC%2: Transmissão HFL LP ausente Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Recomendam-se como medidas de precaução: - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta /sujidade e aperto do HFL

Número de erro	Descrição
237-1002D	Error message 1002D CC%2 %1: Transmissão HFL marcante; código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Recomendam-se como medidas de precaução: - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta /sujidade e aperto do HFL
237-1002E	Error message 1002E CC%2 %1: Transmissão HFL marcante (ext.); código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Recomendam-se como medidas de precaução: - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta /sujidade e aperto do HFL

Número de erro	Descrição
237-1002F	Error message 1002F CC%2 %1: Transmissão HFL incorreta; código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos eléctricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica
237-10030	Error message 10030 CC%2 %1: Transmissão HFL incorreta (ext.); código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos eléctricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica
237-10031	Error message 10031 CC%2 Violação da interface, comando MC %4 Cause of error Erro interno do sistema - a definição da interface não foi respeitada no comando indicado. Error correction - Se disponível, efetuar uma atualização de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-10032	Error message 10032 CC%2: Falta prontidão do módulo de alimentação %1 Cause of error A prontidão do módulo de alimentação foi retirada, embora ainda fossem regulados acionamentos. Causas possíveis: - O modo Power Save do UVR foi ativado (módulo do PLC 9047), embora ainda houvesse acionamentos sob regulação. - O módulo de alimentação encontra-se num estado de erro Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar o programa PLC (não comutar o UVR para o modo Power Save enquanto ainda há acionamentos sob regulação) - Verificar se o módulo de alimentação apresenta falhas
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: O conversor reporta o erro %1 Cause of error O conversor UM ou o conversor compacto acusa erro. Ter em consideração as mensagens de alarme seguintes (13xxx), para obter mais informações. Error correction
237-13003	Error message 13003 UM: Erro IGBT %1 (corrente máxima: %4A, fase %5) Cause of error - A supervisão de subtensão ou curto-circuito de um IGBT no conversor UM ou no conversor compacto UEC foi acionada. Error correction - Verificar a compensação do regulador da intensidade da corrente - Verificar a ligação do motor quanto a curto-circuito - Verificar o motor quanto a curto-circuito da bobina - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o módulo de potência

Número de erro	Descrição
237-13004	Error message 13004 UM: Deslig. p. sobrecorrente HW %1 (corrente máx.: %4A, fase %5) Cause of error A supervisão rápida de sobrecorrente do hardware no conversor UM ou no conversor compacto UEC foi acionada - Causas possíveis: - Parametrização incorreta do regulador da intensidade da corrente - Curto-circuito - Corrente de fuga demasiado alta devido a contacto à terra - Módulo de potência avariado - Ondulação da corrente demasiado alta, p. ex., devido a uma combinação desfavorável de motor, conversor e frequência de PWM Error correction - Verificar a compensação do regulador da intensidade da corrente - Verificar a ligação do motor quanto a curto-circuito - Verificar o motor quanto a curto-circuito da bobina - Verificar o sistema quanto a contacto à terra - Se necessário, utilizar um conversor mais potente - Aumentar a frequência de PWM - Se necessário, substituir o módulo de potência avariado - Informar o serviço de assistência técnica
237-13005	Error message 13005 UM: Valor nominal PWM incorreto %1 Cause of error - A unidade do controlador fornece um valor nominal de PWM para o motor inválido ou não o fornece ou fornece o valor nominal demasiado tarde - Configuração do controlador (parâmetro de máquina) incorreta - Erro interno de software Error correction - Verificar a configuração do controlador ou o parâmetro de máquina para a frequência PWM, as entradas e saídas do aparelho de medição e as saídas do valor nominal de rotações - Verificar a versão de software - Verificar se as ligações blindadas e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto e a ligação blindada do cabo do motor ou de alimentação estão corretos - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13006	Error message 13006 UM: Erro comunicação do cabo fibra óptica CC%2 %1 (Info = %4) Cause of error - O conversor UM ou o conversor compacto UEC acusa erro na comunicação com a unidade do controlador através de um cabo de fibra óptica (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) - A informação fornece detalhes sobre a causa de erro mais exata para o diagnóstico Error correction - Verificar as ligações por cabo de fibra óptica (HFL): - O LED verde está iluminado? - O cabo de fibra óptica está inserido até ao encosto? - Aresta de corte limpa? - Respeitar o raio de curvatura - Substituir o cabo de fibra óptica - Verificar se as ligações blindadas e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto e a ligação blindada do cabo do motor ou de alimentação estão corretos
237-13008	Error message 13008 UM: Supervisão da tensão B CC%2 %1 (ID da tensão: %4) Cause of error - A supervisão de tensão no conversor foi acionada Error correction - Verificar a alimentação de tensão - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o módulo de potência
237-13009	Error message 13009 UM: Sinal DRIVE OFF ativo %1 Cause of error - A unidade de alimentação (UVR ou UEC) acusa erro Error correction - Verificar a unidade de alimentação - Informar o serviço de assistência técnica
237-1300A	Error message 1300A UM: Temp. refrigeração mais alta que limiar aviso %1 (valor:%4°C) Cause of error - A temperatura do dissipador de calor excedeu um limiar de aviso definido Error correction - Deixar arrefecer o conversor UM ou o conversor compacto UEC - Verificar o funcionamento e a sujidade do ventilador

Número de erro	Descrição
237-1300A	Error message 1300A UM: Sobrecarga / dissipador de calor (Aviso) %1 (%4°C) Cause of error No conversor UM ou no conversor compacto UEC detetou-se uma temperatura demasiado elevada na eletrónica de potência ou no dissipador de calor. Causas possíveis - Potência de corte demasiado alta - Avanço demasiado alto - Carga constante demasiado alta - Eixo colidido com obstáculo ou batente final - Travão de paragem do eixo fechado durante o funcionamento - Temperatura no armário de distribuição demasiado alta (falha da refrigeração) - Aceleração do eixo / mandril demasiado alta - Ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC avariado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Reduzir a potência de corte - Reduzir o avanço - Reduzir a carga contínua - Diminuir a aceleração do mandril ou do eixo (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Verificar o travão de paragem do eixo (funcionamento/cablagem) - Verificar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Verificar e, se necessário, substituir o ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC
237-1300B	Error message 1300B UM: Temp. refrigeração mais alta que valor máximo %1 (valor:%4°C) Cause of error - A temperatura do dissipador excedeu o valor máximo admissível Error correction - Deixar arrefecer o conversor UM ou o conversor compacto UEC - Verificar o funcionamento e a sujidade do ventilador

Número de erro	Descrição
237-1300B	Error message 1300B UM: Sobrecarga / dissipador de calor %1 (%4°C) Cause of error No conversor UM ou no conversor compacto UEC detetou-se uma temperatura demasiado elevada na eletrónica de potência ou no dissipador de calor. Causas possíveis - Potência de corte demasiado alta - Avanço demasiado alto - Carga constante demasiado alta - Eixo colidido com obstáculo ou batente final - Travão de paragem do eixo fechado durante o funcionamento - Temperatura no armário de distribuição demasiado alta (falha da refrigeração) - Aceleração do eixo / mandril demasiado alta - Ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC avariado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Reduzir a potência de corte - Reduzir o avanço - Reduzir a carga contínua - Diminuir a aceleração do mandril ou do eixo (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Verificar o travão de paragem do eixo (funcionamento/cablagem) - Verificar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Verificar e, se necessário, substituir o ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC
237-1300E	Error message 1300E UM: Supervisão de sobrecorrente SW %1 (valor real: %4efetivo) Cause of error - A supervisão de sobrecorrente do software no conversor UM ou no conversor compacto UEC foi acionada Error correction - Verificar a compensação do regulador da intensidade da corrente - Verificar a ligação do motor quanto a curto-circuito - Verificar o motor quanto a curto-circuito da bobina - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o módulo de potência

Número de erro	Descrição
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: HIK incorreto CC%2 %1 %10 Cause of error - Foi detetado um erro no HIK (Hardware identification key) no teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o módulo de potência
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: Componente interna incorreta CC%2 %1 %10 Cause of error - No teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC foi detetada uma identificação de componentes interna (FPGA ID) inadmissível ou não foi possível aceder ao componente Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a versão de software
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: Interface analógica incorreta CC %2 %1 %10 Cause of error - No teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC constatou-se que uma interface analógica no conversor não está a funcionar corretamente Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: Medição temperatura impossível CC%2 %1 %10 Cause of error - No teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC não foi possível exportar os valores do sensor de temperatura do dissipador de calor - Sensor ou respetiva interface (I2C) avariados Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: Chip de memória (FRAM) avariado CC%2 %1 %10 Cause of error - Não foi possível identificar a FRAM no teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: Interface ser. (SPI) incorreta CC %2 %1 %10 Cause of error - No teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC constatou-se que a interface serial (SPI) para o FSuC no conversor não está a funcionar corretamente Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-1300F	Error message 1300F UM, teste ligação: Mediç.corrente incorreta CC%2 %1 %10 (Info=%5) Cause of error - No teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC constatou-se que a medição de corrente no conversor está incorreta - A corrente de offset máxima admissível foi excedida em uma ou mais fases com o acionamento desligado: (A informação é apresentada de forma decimal; interpretar de forma binária) - Bit0: Fase U - Bit1: Fase V - Bit2: Fase W Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: Val.temp.incorreto %1 CC%2 %1 %10 (valor=%5°C) Cause of error - No teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC foi exportada uma temperatura do dissipador de calor que se encontra fora do intervalo admissível - Dissipador de calor demasiado quente - Sensor ou respetiva interface avariados Error correction - Deixar o aparelho arrefecer - Informar o serviço de assistência técnica
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: ventilador avariado CC%2 %1 %10 Cause of error No teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC constatou-se que o ventilador de refrigeração do sistema eletrónico do conversor não está a funcionar corretamente. Error correction - Controlar o ventilador - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica
237-1300F	Error message 1300F UM, teste de ligação: Cabo interno avariado CC%2 %1 %10 Cause of error - No âmbito do teste de ligação do conversor UM ou do conversor compacto UEC constatou-se que um cabo interno para o FSuC (Functional Safety Microcontroller) está avariado. Error correction - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13012	Error message 13012 UM: A supervisão de WD foi acionada %1 (recebido:%4, esperado:%5) Cause of error - O conversor UM ou o conversor compacto UEC acusa que o watchdog na unidade do controlador já não é atualizado Error correction - Reiniciar o comando - Verificar se as ligações blindadas e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto e a ligação blindada do cabo do motor ou de alimentação estão corretos - Informar o serviço de assistência técnica
237-13014	Error message 13014 UM: Ligação do cabo de fibra ótica incorreta %1 Cause of error - O conversor UM ou o conversor compacto UEC acusa erro na ligação do cabo de fibra ótica (ligação do cabo de fibra ótica entre a unidade do controlador e o conversor) Error correction - Verificar as ligações por cabo de fibra ótica: - O LED verde está iluminado? - O cabo de fibra ótica está inserido até ao encosto? - Aresta de corte limpa? - Respeitar o raio de curvatura - Substituir o cabo de fibra ótica
237-13015	Error message 13015 UM: Valor de temperatura do dissipador incorreto %1 Cause of error - O conversor UM ou o conversor compacto UEC acusa erro ao aceder ao barramento I2C para exportar o sensor de temperatura do dissipador de calor - Nenhum sensor de temperatura ligado ou ligação defeituosa - Sensor de temperatura avariado - Controlador I2C avariado Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-13016	Error message 13016 UM: Canal de depuração de UM inválido %4 %1 Cause of error - Sinal de depuração de UM inválido selecionado no osciloscópio Error correction - Seleção de outro sinal

Número de erro	Descrição
237-13017	Error message 13017 UM: Valor de temperatura do dissipador incorreto %1 Cause of error - O conversor UM ou o conversor compacto UEC acusa erro ao aceder ao barramento I2C para exportar o sensor de temperatura do dissipador de calor - Nenhum sensor de temperatura ligado ou ligação defeituosa - Sensor de temperatura avariado - O controlador I2C deixou de funcionar corretamente Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-1301A	Error message 1301A UM: Força sinal c.óptico menor limiar aviso CC%2 %1 (valor=-%4dB) Cause of error - A força de sinal da ligação do cabo de fibra óptica (ligação do cabo de fibra óptica para o conversor UM) não alcançou um limiar de aviso definido Error correction - Verificar as ligações por cabo de fibra óptica: - O LED verde está iluminado? - O cabo de fibra óptica está inserido até ao encosto? - Aresta de corte limpa? - Respeitar o raio de curvatura - Substituir o cabo de fibra óptica
237-1301B	Error message 1301B UM: Força sinal c.óptico menor que val.mín. CC%2 %1 (valor=-%4dB) Cause of error - A força de sinal da ligação do cabo de fibra óptica (ligação do cabo de fibra óptica para o conversor UM) não alcançou um valor mínimo admissível Error correction - Verificar as ligações por cabo de fibra óptica: - O LED verde está iluminado? - O cabo de fibra óptica está inserido até ao encosto? - Aresta de corte limpa? - Respeitar o raio de curvatura - Substituir o cabo de fibra óptica

Número de erro	Descrição
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 erro	Descrição
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: Conversor não pronto %1 (Info = %4) Cause of error - Não é possível ligar o acionamento devido a um conversor UM ou conversor compacto UEC não pronto - Motivo para a falta de prontidão do conversor: (a informação é apresentada de forma decimal; por favor, interpretar de forma binária) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: Sinal para ativação de PWM não definido - Bit4: Erro no teste de ligação - Bit5: o acionamento não está (completamente) parametrizado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Eventualmente, substituir o módulo de potência

Número de erro	Descrição
237-13020	Error message 13020 UM: Prontidão perdida %1 (Info = %4) Cause of error - Conversor UM ou conversor compacto UEC desligado durante o funcionamento - Motivo para a falta de prontidão do conversor: (a informação é apresentada de forma decimal; por favor, interpretar de forma binária) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: Sinal para ativação de PWM não definido - Bit4: Erro no teste de ligação Error correction - Verificar a entrada em MP_delayTimeSTOatSS1 e, se necessário, aumentar o valor (o tempo parametrizado aqui deve ser maior que a entrada em MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Informar o serviço de assistência técnica - Eventualmente, substituir o módulo de potência
237-13021	Error message 13021 UM: Ficheiro Include incorreto CC%2 %1 Cause of error - O software da unidade do controlador CC, do conversor UM ou do conversor compacto UEC não foi compilado com o mesmo ficheiro Include. Error correction - Verificar a versão de software e, se necessário, executar um update - Informar o serviço de assistência técnica
237-13025	Error message 13025 UM: transbordamento de pilha CC%2 %1 Cause of error - Erro interno de software no conversor UM ou no conversor compacto UEC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a versão de software
237-13026	Error message 13026 UM: transbordamento de pilha IRQ CC%2 %1 Cause of error - Erro interno de software no conversor UM ou no conversor compacto UEC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a versão de software

Número de erro	Descrição
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: o sensor de temperatura fornece dados de medição %1 inválidos Cause of error O sensor de temperatura no dissipador de calor do conversor UM ou do conversor compacto UEC fornece valores de medição inválidos: - Nenhum sensor de temperatura ligado ou ligação defeituosa - Sensor de temperatura avariado Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-1302A	Error message 1302A UM Corrente :de fuga muito alta %1 Cause of error Problema de isolamento (p.ex., motor avariado, sujidade no conversor, humidade) Error correction - Substituir o motor do eixo afetado ou verificar o contacto à terra - Substituir o cabo de alimentação do eixo afetado ou controlar o contacto à terra - Substituir o conversor do eixo afetado ou controlar o contacto à terra - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1302C	Error message 1302C UM: Software de teste carregado Cause of error No conversor encontra-se um software de teste não ativado sem soma de verificação válida - Este software não foi testado ou ativado Error correction - Após a confirmação do erro, este software pode ser utilizado para fins de teste - Verificar a versão do software - Criar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
237-1302D	Error message 1302D UM: o sensor de temperatura fornece dados de medição %1 inválidos Cause of error O sensor de temperatura no dissipador de calor do conversor UM ou do conversor compacto UEC fornece valores de medição inválidos: - Nenhum sensor de temperatura ligado ou ligação defeituosa - Sensor de temperatura avariado Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
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 erro	Descrição
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 reporta erro CC%2 %1 %10 Cause of error O FSuC (Functional Safety Microcontroller) no conversor comunica erro. Ter em consideração as mensagens de alarme seguintes (239-xxx), para obter mais informações. 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. camada dielét. superior limiar aviso %1 (val.: %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 erro	Descrição
237-13035	Error message 13035 UM: Sobrecarga / IGBT (aviso) / %1 (%4°C) Cause of error No conversor UM ou no conversor compacto UEC detetou-se uma temperatura demasiado elevada na eletrónica de potência ou no dissipador de calor. Causas possíveis - Potência de corte demasiado alta - Avanço demasiado alto - Carga constante demasiado alta - Eixo colidido com obstáculo ou batente final - Travão de paragem do eixo fechado durante o funcionamento - Temperatura no armário de distribuição demasiado alta (falha da refrigeração) - Aceleração do eixo / mandril demasiado alta - Ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC avariado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Reduzir a potência de corte - Reduzir o avanço - Reduzir a carga contínua - Diminuir a aceleração do mandril ou do eixo (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Verificar o travão de paragem do eixo (funcionamento/cablagem) - Verificar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Verificar e, se necessário, substituir o ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC
237-13036	Error message 13036 UM: Temp. camada dielét. superior valor máximo %1 (valor: %4°C) Cause of error - A temperatura calculada da camada dielétrica excedeu o valor máximo admissível. Error correction - Diminuir o perfil de carga - Deixar arrefecer o conversor UM ou o conversor compacto UEC - Verificar o funcionamento e a sujidade do ventilador

Número de erro	Descrição
237-13036	Error message 13036 UM: Sobrecarga / IGBT %1 (%4°C) Cause of error No conversor UM ou no conversor compacto UEC detetou-se uma temperatura demasiado elevada na eletrónica de potência ou no dissipador de calor. Causas possíveis - Potência de corte demasiado alta - Avanço demasiado alto - Carga constante demasiado alta - Eixo colidido com obstáculo ou batente final - Travão de paragem do eixo fechado durante o funcionamento - Temperatura no armário de distribuição demasiado alta (falha da refrigeração) - Aceleração do eixo / mandril demasiado alta - Ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC avariado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Reduzir a potência de corte - Reduzir o avanço - Reduzir a carga contínua - Diminuir a aceleração do mandril ou do eixo (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Verificar o travão de paragem do eixo (funcionamento/cablagem) - Verificar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Verificar e, se necessário, substituir o ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC
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 Processamento de dados inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN

Número de erro	Descrição
237-13039	Error message 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 Processamento de dados inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN
237-1303A	Error message 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 Processamento de instruções inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN
237-1303B	Error message 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 Processamento de instruções inadmissível Cause of error Erro de software interno: tentou-se aceder a um espaço de memória não permitido Error correction - Crie um ficheiro de assistência o mais brevemente possível, execute um reboot do comando e crie um novo ficheiro de assistência - Transmita os dois ficheiros de assistência ao serviço de assistência técnica para uma análise mais detalhada pela HEIDENHAIN

Número de erro	Descrição
237-1303C	Error message 1303C UM: Rotações do ventilador muito baixas CC%2 %1 Cause of error As rotações do ventilador para refrigeração do sistema eletrônico no conversor não atingiram o limiar de supervisão Error correction - Controlar o ventilador - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica
237-1303D	Error message 1303D UM: Detetado curto-circuito do travão %1 (Info: %4) Cause of error - Por meio do conversor, foi detetado um curto-circuito no travão do motor. - A informação fornece detalhes sobre a causa de erro mais exata: Info 1 = curto-circuito ente BR+ e BR- Info 2: curto-circuito entre BR+ e a caixa Error correction Aviso: Em certas circunstâncias, os eixos suspensos não são parados. O eixo pode parar. Não transitar na área de perigo debaixo do eixo! - Deslocar o eixo para uma posição segura antes de desligar - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a ativação do travão do motor - Substituir o motor
237-1303F	Error message 1303F UM: Ficheiro FSuC Include incorreto CC%2 %1 Cause of error As versões das interfaces de módulos internos (SOC e FSuC) no conversor não são compatíveis. Error correction - Verificar a versão de software e, se necessário, executar um update - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13040	Error message 13040 UM: Demasiados telegramas CC incorretos na sequência %1 Cause of error Na transmissão dos valores nominais de tensão do CC para UM, falharam demasiados telegramas consecutivos. - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica
237-13041	Error message 13041 UM: Demasiados telegramas CC incorretos no intervalo superv. %1 Cause of error Na transmissão dos valores nominais de tensão do CC para UM, falharam demasiados telegramas durante o período de supervisão. - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13042	Error message 13042 UM: Frequência de erros dos telegramas CC demasiado alta %1 Cause of error Na transmissão dos valores nominais de tensão do CC para UM, a frequência de erros dos telegramas é superior ao valor limite. - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica
237-13043	Error message 13043 UM: Telegramas CC marcantes no intervalo de supervisão %1 Cause of error Na transmissão dos valores nominais de tensão do CC para UM, há telegramas marcantes. - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13044	Error message 13044 UM: Telegramas CC marcantes fora do intervalo de supervisão %1 Cause of error Na transmissão dos valores nominais de tensão do CC para UM, há telegramas marcantes. - Interferências eletromagnéticas ou contactos eléctricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13045	Error message 13045 UM: Sobrecarga / IGBT (paragem de emergência) %1 (%4°C) Cause of error No conversor UM ou no conversor compacto UEC detetou-se uma temperatura demasiado elevada na eletrónica de potência ou no dissipador de calor. Causas possíveis - Potência de corte demasiado alta - Avanço demasiado alto - Carga constante demasiado alta - Eixo colidido com obstáculo ou batente final - Travão de paragem do eixo fechado durante o funcionamento - Temperatura no armário de distribuição demasiado alta (falha da refrigeração) - Aceleração do eixo / mandril demasiado alta - Ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC avariado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Reduzir a potência de corte - Reduzir o avanço - Reduzir a carga contínua - Diminuir a aceleração do mandril ou do eixo (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Verificar o travão de paragem do eixo (funcionamento/cablagem) - Verificar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Verificar e, se necessário, substituir o ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC

Número de erro	Descrição
237-13046	Error message 13046 UM: Sobrecarga / IGBT (STO) %1 (%4°C) Cause of error No conversor UM ou no conversor compacto UEC detetou-se uma temperatura demasiado elevada na eletrónica de potência ou no dissipador de calor. Causas possíveis - Potência de corte demasiado alta - Avanço demasiado alto - Carga constante demasiado alta - Eixo colidido com obstáculo ou batente final - Travão de paragem do eixo fechado durante o funcionamento - Temperatura no armário de distribuição demasiado alta (falha da refrigeração) - Aceleração do eixo / mandril demasiado alta - Ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC avariado Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Reduzir a potência de corte - Reduzir o avanço - Reduzir a carga contínua - Diminuir a aceleração do mandril ou do eixo (MP_maxAcceleration unter CfgFeedLimits) - Verificar o travão de paragem do eixo (funcionamento/cablagem) - Verificar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Verificar e, se necessário, substituir o ventilador do conversor UM ou do conversor compacto UEC
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 erro	Descrição
237-13048	Error message 13048 UM3: Impulso de Sequencer Sync fora do intervalo de tolerância %1 Cause of error O impulso de sincronização para um Sequencer interno no conversor esteve (demasiadas vezes) fora do intervalo de tolerância estabelecido. - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico da ligação HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica
237-13049	Error message 13049 UM: Transmissão HFL LP ausente Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Recomendam-se como medidas de precaução: - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta /sujidade e aperto do HFL

Número de erro	Descrição
237-1304A	Error message 1304A UM: Transmissão HFL marcante CC%2 %1; código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Recomendam-se como medidas de precaução: - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta /sujidade e aperto do HFL
237-1304B	Error message 1304B UM: Transmissão HFL marcante (ext.) CC%2 %1; código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Recomendam-se como medidas de precaução: - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta /sujidade e aperto do HFL

Número de erro	Descrição
237-1304C	Error message 1304C UM: Transmissão HFL incorreta CC%2 %1; código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica
237-1304D	Error message 1304D UM: Transmissão HFL incorreta (ext.) CC%2 %1; código de erro: %4 Cause of error Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos: - da tensão de alimentação de 24 V - da tensão dos circuitos intermédios - na cablagem do motor - na cablagem do travão - sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / sujidade e aperto do HFL - Substituir o conversor UM3 - Substituir a unidade do controlador CC3 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1304E	Error message 1304E UM: Travões dinâmicos não permitido %1 (Info: = %4) Cause of error - Os travões dinâmicos estão ativados, porque o parâmetro CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 é maior que 0 - No entanto, os travões dinâmicos ainda não são permitidos no caso de um: - Motor assíncrono (Info: 1) - Conversor senoidal UMS (Info: 2) - Se existirem várias causas simultaneamente, a Info é maior que 2) Error correction - Os travões dinâmicos devem ser desativados explicitamente: Definir CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 como 0
237-1304F	Error message 1304F UM: Transbordamento de buffer comunicação interno CPU0 CC%2 %1 Cause of error Houve um transbordamento numa memória intermédia interna no conversor UM ou no conversor compacto UEC para memorização na área de transferência das mensagens para a unidade do controlador CC. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
237-13050	Error message 13050 UM: Transbordamento de buffer comunicação interno CPU1 CC%2 %1 Cause of error Houve um transbordamento numa memória intermédia interna no conversor UM ou no conversor compacto UEC para memorização na área de transferência das mensagens para a unidade do controlador CC. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13051	Error message 13051 UM: Falta suporte de software (HIK, Modelbit) CC%2 %1 Cause of error O conversor UM ou o conversor compacto UEC utilizado não é suportado pela versão de software NC em uso. Informação de diagnóstico detalhada: Na HIK (Hardware Identification Key) do conversor está definido um modelbit não suportado. Error correction - Executar uma atualização de software - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica
237-13052	Error message 13052 UM: HIK incorreto (Modelbits não plausíveis) CC%2 %1 Cause of error O conversor UM ou o conversor compacto UEC utilizado não é suportado pela versão de software NC em uso. Informação de diagnóstico detalhada: A verificação de plausibilidade da HIK (Hardware Identification Key) no conversor falhou devido a uma combinação de modelbit ou versionbit não admissível. Error correction - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica
237-13053	Error message 13053 UM: HIK incorreto (falta bloco %4) CC%2 %1 Cause of error O conversor UM ou o conversor compacto UEC utilizado não pode ser operado. Informação de diagnóstico detalhada: Na HIK (Hardware Identification Key) do conversor não foi programado um bloco necessário. Error correction - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13054	Error message 13054 UM: HIK incorreto (falta bloco %4) CC%2 %1 Cause of error O conversor UM ou o conversor compacto UEC utilizado não pode ser operado. Informação de diagnóstico detalhada: Na HIK (Hardware Identification Key) do conversor falta um registo necessário num bloco. Error correction - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica
237-13055	Error message 13055 UM: HIK incorreto (verificação de plausibilidade) CC %2 %1 Cause of error O conversor UM ou o conversor compacto UEC utilizado não é suportado pela versão de software NC em uso. Informação de diagnóstico detalhada: A verificação da HIK (Hardware Identification Key) no conversor falhou. O valor de um ou mais registos não é plausível. Error correction - Substituir o conversor - Informar o serviço de assistência técnica
237-13056	Error message 13056 UM: Detetada rotura do cabo de travagem %1 Cause of error - Por meio do conversor, foi detetada uma rotura de cabo no travão do motor. Error correction Aviso: Em certas circunstâncias, os eixos suspensos não são parados. O eixo pode parar. Não transitar na área de perigo debaixo do eixo! - Deslocar o eixo para uma posição segura antes de desligar - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a ativação do travão do motor - Verificar e, dando-se o caso, substituir o travão
237-13057	Error message 13057 UM (Log): System Debug CC%2 %1 module = %4 line = %5 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 Corrente :de fuga muito alta %1 Cause of error Problema de isolamento (p.ex., motor avariado, sujidade no conversor, humidade) Error correction - Substituir o motor do eixo afetado ou verificar o contacto à terra - Substituir o cabo de alimentação do eixo afetado ou controlar o contacto à terra - Substituir o conversor do eixo afetado ou controlar o contacto à terra - Informar o serviço de assistência técnica
237-13061	Error message 13061 UM: o parâmetro disableFBC foi definido %1 em Acionamento-Ligado Cause of error O parâmetro disableFBC foi definido com o acionamento ligado. Isso não é permitido. O parâmetro disableFBC só é permitido no estado STO. Error correction Definir o parâmetro disableFBC para o valor false.

Número de erro	Descrição
237-13062	Error message 13062 UM: Acionamento-Ligado com parâmetro disableFBC %1 ativo Cause of error Tentou-se ligar o acionamento com o parâmetro disableFBC definido. O parâmetro disableFBC só é permitido no estado STO. Error correction Definir o parâmetro disableFBC para o valor false.
237-137FF	Error message 137FF UM: Alarme CC%2 %1 Módulo = %4 Linha = %5 Cause of error - Erro interno no conversor UM ou no conversor compacto UEC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-13800	Error message 13800 UM (FS.B):CRC Erro de comunicação FS %1 (nominal: %4,real:%5) Cause of error - Soma de verificação (CRC) incorreta na comunicação cíclica com SKERN-CC. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-13801	Error message 13801 UM (FS.B):Contador telegramas comunic. FS %1 nominal:%4 real:%5 Cause of error - Contador de telegramas incorreto na comunicação cíclica com SKERN-CC. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-13802	Error message 13802 UM (FS.B):UM-DriveID Erro de comunicação FS %1 nominal:%4 real:%5 Cause of error - UM.driveID contém erros na comunicação cíclica com SKERN-CC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13803	Error message 13803 UM (FS.B): Erro ao desativar a comunicação FS %1 Cause of error - Erro ao desativar a comunicação FS com UM ou UEC - Os sinais STO.B e SBC.B não estavam definidos na desativação do eixo. Error correction - Os acionamentos devem ser desligados antes da desativação de um eixo. - Verificar e, se necessário, ajustar o programa (S)PLC.
237-13804	Error message 13804 UM (FS.B): verificação da topologia de parâmetros UM falhou %1 Cause of error - Os parâmetros recebidos não são compatíveis com a topologia da estrutura - A configuração dos parâmetros de máquina MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface oder MP_motorConnector não está correta Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração de MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface und MP_motorConnector - Informar o serviço de assistência técnica
237-13805	Error message 13805 UM (FS.B): os dados de configuração FS foram falseados %1 Cause of error - Os parâmetros UM foram falseados e não se adequam à soma de verificação calculada (UM.DRIVE-ID) Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-13806	Error message 13806 UM (FS.B): UM-DriveID de UM(FS.A) e UM(FS.B) são diferentes %1 Cause of error - As somas de verificação calculadas (UM-DRIVE.ID) através de parâmetros UM entre UM(FS.A) e UM(FS.B) são diferentes Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13807	Error message 13807 UM (FS.B):Erro na parametrização de UM (FS.A) %1 Cause of error - Transmissão de dados incorreta entre UM (FS.A) e UM (FS.B). - Os dados recebidos foram falseados no cabo de bus ou reconhecidos como inválidos por UM (FS.A). Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Eventualmente, substituir o conversor
237-13808	Error message 13808 UM (FS.B): Reconfiguração de parâmetros UM3 impossível %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):Falta prontidão para ligar %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):Erro de CRC na comunicação PAE %1 (nominal:%4,real:%5) Cause of error - Soma de verificação (CRC) incorreta na comunicação cíclica com PAE Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1380B	Error message 1380B UM (FS.B):Contador telegramas comunic. PAE %1 nominal:%4 real:%5 Cause of error - Contador de telegramas incorreto na comunicação cíclica com PAE. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-1380C	Error message 1380C UM (FS.B): Erro de desativação, %1 fora do estado seguro Cause of error - O eixo deve ser desativado, mas o eixo não está em estado seguro - STO e SBC ainda estão ativados Error correction - Colocar o eixo em estado seguro antes da desativação
237-13820	Error message 13820 UM (FS.B): Supervisão de tensão 3,3V(FS.A) excedida CC%2 %1 Cause of error - A supervisão de tensão interna detetou que a tensão de 3,3 V de FS.A é demasiado alta Error correction Reiniciar o comando, se o erro ocorrer repetidamente: - Verificar o conector em ponte X76 - Substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica
237-13821	Error message 13821 UM (FS.B): Supervisão de tensão 3,3V(FS.A) não alcançada CC%2 %1 Cause of error - A supervisão de tensão interna detetou que a tensão de 3,3 V de FS.A é demasiado baixa. Error correction Reiniciar o comando, se o erro ocorrer repetidamente: - Verificar o conector em ponte X76 - Substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13822	Error message 13822 UM (FS.B): Supervisão de tensão 5V excedida CC%2 %1 Cause of error - A supervisão de tensão interna detetou que a tensão de 5V é demasiado alta. Error correction Reiniciar o comando, se o erro ocorrer repetidamente: - Verificar o conector em ponte X76 - Substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica
237-13823	Error message 13823 UM (FS.B): Supervisão de tensão 5V não alcançada CC%2 %1 Cause of error - A supervisão de tensão interna detetou que a tensão de 5 V é demasiado baixa Error correction Reiniciar o comando, se o erro ocorrer repetidamente: - Verificar o conector em ponte X76 - Substituir o aparelho - Informar o serviço de assistência técnica
237-13824	Error message 13824 UM (FS.B):O watchdog FS.A foi acionado CC%2 %1 Cause of error - O conversor UM ou o conversor compacto UEC acusa que o watchdog do canal A (FSuC) já não é atualizado Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-13825	Error message 13825 UM (FS.B): Temperatura superior a limiar de aviso CC %2 %1 (%4°C) Cause of error - A temperatura do processador excedeu um limiar de aviso definido Error correction - Deixar arrefecer o conversor UM ou o conversor compacto UEC - Verificar o funcionamento e a sujidade do ventilador

Número de erro	Descrição
237-13826	Error message 13826 UM (FS.B):Temperatura superior ao valor máximo CC %2 %1 (%4°C) Cause of error - A temperatura do processador excedeu o valor máximo admissível Error correction - Deixar arrefecer o conversor UM ou o conversor compacto UEC - Verificar o funcionamento e a sujidade do ventilador

Número de erro	Descrição
237-13827	Error message 13827 UM (FS.B): Erro no autoteste de segurança CC%2 %1 %10 Info0: %4 Cause of error - Erro durante o autoteste de FS. Info 0: 0 = Paragem de emergência durante o autoteste 1 = Inicialização de teste 2 = Teste da ativação do travão, parte 1 3 = Teste da ativação do travão, parte 2 4 = Teste da ativação do travão, parte 3 5 = Teste dos sinais de desligamento STO, parte 1 6 = Teste dos sinais de desligamento STO, parte 2 7 = Teste dos sinais de desligamento STO, parte 3 8 = Teste do bloqueio de impulsos PWM, teste ao positivo 9 = Teste do bloqueio de impulsos PWM, teste ao negativo Low Side 10 = Teste do bloqueio de impulsos PWM, teste ao negativo High Side 11 = Teste do watchdog, canal A 12 = Teste do watchdog, canal B 13 = Teste da monitorização de tensão, canal B, limite inferior 14 = Teste da monitorização de tensão, canal B, limite superior 15 = Teste da monitorização de tensão, canal A 16 = Teste da monitorização de tensão, canal B 17 = Teste da solicitação de paragem SS0 18 = Teste da solicitação de paragem SS1 19 = Teste dos temporizadores, canal A temporizador 1 20 = Teste dos temporizadores, canal A temporizador 2 21 = Teste dos temporizadores, canal B 22 = Não foram executados todos os testes solicitados Error correction - Com Info 0 = 0: Se necessário, desbloquear a paragem de emergência e reiniciar o comando. - Com Info 0 = 2-4: Erro da ativação do travão Verificar a cablagem dos travões de paragem. - Com Info 0 = 5-21: Informar o serviço de assistência técnica. Se necessário, substituir o hardware. - Com Info 0 = 1/22: Informar o serviço de assistência técnica.
237-13828	Error message 13828 UM (FS.B): Solicitação SS1F de UM(FS.A) CC%2 %1 Cause of error -Solicitação SS1F (sinal REQ.SS1F) de UM(FS.A) ativa. Error correction Ter em atenção outras mensagens de erro presentes.

Número de erro	Descrição
237-13830	Error message 13830 UM (Log): Solicitação SS1 de PAE Cause of error Error correction
237-13831	Error message 13831 UM (Log): Teste PAE fornece flanco ascendente STTEST_OK Cause of error Error correction
237-13832	Error message 13832 UM (FS.B): Condição inicial incorreta para teste PAE %1 Info0:%4 Cause of error Condição inicial para o autoteste do módulo PAE no lado do canal B não cumprida: No momento do autoteste, o acionamento deve encontrar-se em STO e SBC. Info 0 descreve a causa em código de bits - Bit 0: STO.B.H não ativo - Bit 1: STO.B.L não ativo - Bit 2: SBC.B não ativo Error correction - Imobilizar o acionamento antes do início do autoteste (STO e SBC devem estar ativos) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13833	Error message 13833 UM (FS.B): Erro condição inicial autoteste %1 Info0: %4 Info1:%5 Cause of error Condição inicial para o autoteste de UM não cumprida No momento do autoteste, o acionamento deve encontrar-se em STO e SBC. Além disso, devem respeitar-se ainda outras condições. Info 0 descreve a causa em código de bits - Bit 0: falta STEST.Permit - Bit 1: STO.A não ativo - Bit 2: STO.B.H não ativo - Bit 3: STO.B.L não ativo - Bit 4: SBC.A não ativo - Bit 5: SBC.B não ativo - Bit 6: ocorreu um erro SEU - Bit 7: falta STEST.OK do PAE Error correction - Imobilizar o acionamento antes do início do autoteste (STO e SBC devem estar ativos) - Verificar e, se necessário, ajustar o programa (S)PLC - Informar o serviço de assistência técnica
237-13834	Error message 13834 UM (FS.B): PAE comunica erro interno (-REQ.SS1F) %1 Cause of error O módulo PL PAE-H comunica um erro interno (desligamento devido a -REQ.SS1F) Causas possíveis: - Temperatura máxima excedida - Tensão de alimentação não correta - Módulo PAE não inserido corretamente - Erro PAE interno Error correction - Verificar as informações avançadas no diagnóstico de barramento - Respeitar o intervalo de temperaturas - Verificar a alimentação de tensão - Substituir o módulo PAE-H - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13835	Error message 13835 UM (FS.B): Temperatura inferior ao limiar de aviso CC %2 %1 (%4°C) Cause of error A temperatura do processador não alcançou um limiar de aviso definido. A temperatura ambiente no armário de distribuição deve ser superior a +1 °C. Error correction - Verificar as condições de temperatura no armário de distribuição - Substituir o hardware - Informar o serviço de assistência técnica
237-13836	Error message 13836 UM (FS.B): Temperatura inferior ao valor mínimo CC %2 %1 (%4°C) Cause of error A temperatura do processador não alcançou o valor mínimo admissível. A temperatura ambiente no armário de distribuição deve ser superior a 0°C. Error correction - Verificar as condições de temperatura no armário de distribuição - Se existente, verificar o aparelho de climatização - Substituir o hardware - Informar o serviço de assistência técnica
237-13837	Error message 13837 UM (FS.B): Ativação do travão incorreta CC%2 %1 %10 Info0:%4 Cause of error O teste da ativação do travão revelou um erro. A causa possível pode ser consultada em Info0. Info 0: 1 = Travão configurado mas não reconhecido 2 = Curto-circuito do High-Side ou do travão com 24 V 3 = Curto-circuito do Low-Side ou do travão com 0 V 4 = Curto-circuito do High-Side com 24 V e curto-circuito do Low-Side com 0 V 5 = Tensão de alimentação demasiado baixa (< 23,75 V) Error correction - Verificar a tensão de alimentação (23,75 - 26,25 V) - Verificar a cablagem do travão - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-13838	Error message 13838 UM (FS.B): Um SS0 ou SS1F impede a religação %1 Cause of error - Uma reação SS0 ou SS1F anterior do conversor impede que o acionamento seja ligado Error correction - Reiniciar o comando
237-13839	Error message 13839 UM (FS.B): Software de teste não validado carregado: CC%2 %1 Cause of error Foi carregado um software de teste não validado no conversor: - Este software não foi testado nem validado oficialmente - Não foi calculada nenhuma soma de verificação para este software Este software foi projetado unicamente para fins de teste! Error correction Este software ou firmware deve ser substituído por um software ou firmware que tenha sido validado oficialmente: - Criar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
237-1383A	Error message 1383A UM: Erro de soma de verificação no código do programa CC%2 %1 Cause of error - Foi detetado um erro de soma de verificação no código de programa do conversor. - Conversor avariado. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Se necessário, substituir o hardware
237-1383B	Error message 1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
237-13890	Error message 13890 UM (FS.B):Fich. FS Include incorreto CC%2 %1 (Real: %4 Nominal:%5) Cause of error - Os softwares SKERN-CC e UM (FS.B) não foram compilados com o mesmo ficheiro Include. Error correction Verificar e, se necessário, reinstalar a versão de software NC - Informar o serviço de assistência técnica
237-13891	Error message 13891 UM(FS.B): Iniciar autoteste UM por módulo PLC não permitido %1 Cause of error O arranque do autoteste UM através do módulo PLC 9144 no modo 2 não é suportado para o eixo %1. A função é suportada apenas para eixos com Segurança Funcional FS interna. Error correction
237-13F00	Error message 13F00 UMFSSW: Erro na desativação do eixo %1 Cause of error A desativação de um eixo seguro não é suportada pela Segurança Funcional (SKERN-CC). Error correction Reiniciar o comando - não desativar o eixo 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 DIError module Cause of error Error correction
237-14800	Error message 4800 CC (log): contamination in encoder system %1 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 Eixo %1: O módulo de PLC 9311 já não é suportado. Cause of error A função já não é suportada por esta versão de software. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
237-17FFD	Error message 17FFD CC %2 Impulso control. eixo slave %1 não idêntico a eixo master Cause of error Os parâmetros MP_ctrlPerformance e MP_ampPwmFreq estão parametrizados diferentemente no master e slave. Error correction - Verificar os registos em MP_ctrlPerformance e MP_ampPwmFreq e definir o mesmo valor para master e slave. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
237-17FFE	Error message 17FFE Eixo %1: medição cancelada Cause of error - Ter em atenção outras mensagens. Error correction - Repita a medição.
237-17FFF	Error message 17FFF Eixo %1: amplitude do sinal de excitação muito grande Cause of error Durante a medição, é alcançado o limite de variável manipulada da corrente ou da tensão. Error correction - Diminuir a amplitude do sinal de excitação.
237-18000	Error message 18000 CC %2: Não existe memória livre suficiente. Cause of error - O espaço de memória necessário para a medição solicitada é muito grande. Error correction - Reduza a duração do registo. - Reduza a velocidade do registo.
237-18001	Error message 18001 Eixo %1 Alarme para teste de software Cause of error - Foi accionado um alarme no teste automático de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
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 do ficheiro cmp diferente de MP %1 Cause of error - Os factores kv do ficheiro cmp diferem dos do ficheiro de parâmetros Error correction - modificar o factor kv (kvFactor) no ficheiro de parâmetros para o valor do ficheiro cmp (compTorqueRipple) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18004	Error message 18004 Factor ki do ficheiro cmp diferente de MP %1 Cause of error - Os factores ki do ficheiro cmp diferem dos do ficheiro de parâmetros de máquina Error correction - modificar o factor ki (vCtrlIntGain) no ficheiro de parâmetros para o valor do ficheiro cmp (compTorqueRipple) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18006	Error message 18006 DQ-ALM %1: Valor teórico Uz baixo demais Cause of error - A tensão de circuito intermédio de um módulo de alimentação ALM DRIVE-CLIQ parametrizada no parâmetro de máquina ampBusVoltage é inferior à tensão de rede rectificada. Error correction - Verificar o registo no parâmetro de máquina ampBusVoltage - Informar o serviço de assistência técnica
237-18007	Error message 18007 Param.EnDat inválido: Eixo %1Código:%4 Valor: %5 Cause of error - Na inicialização do encoder motorizado EnDat do eixo indicado foi reconhecido um valor de parâmetro que não é suportado. - A indicação "Code" na mensagem de erro descreve a causa: 100: EnDat 2.1 Parâmetro do fabricante do encoder Palavra 20/21: "Passo ou passos de medição por rotação" = 0 não é suportado pelo software do controlador, se com isso for necessário calcular a comutação de um motor. 101: EnDat 2.1 Parâmetro do fabricante do encoder Palavra 17: "Quantidade de rotações reconhecíveis" é suportado só até 65534. 102: EnDat 2.1 Parâmetro do fabricante do encoder Palavra 13: CC424 "Quantidade de ciclos para transmissão do valor de posição (formato de transmissão)" é suportado só até 32. 200: EnDat 2.2 Parâmetro do fabricante do encoder Palavra 4: "Fator de escalonamento Temperatura" desconhecido. Error correction - Substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18008	Error message 18008 Parâmetro EnDat inválido no eixo:%1 Código:%4 Valor:%5 Cause of error - Na inicialização do encoder de posição EnDat do eixo indicado foi reconhecido um valor de parâmetro que não é suportado. - A indicação "Code" na mensagem de erro descreve a causa: 101: EnDat 2.1 Parâmetro do fabricante do encoder palavra 17: "Número de rotações distinguíveis" é suportado apenas até 65534. 200: EnDat 2.2 Parâmetro do fabricante do encoder palavra 4: "Factor de escalonamento Temperatura" desconhecido. Error correction - Substituir o dispositivo de medição - Informar o serviço de assistência técnica
237-18009	Error message 18009 Erro de comunicação sensor do motor EnDat %1 cód. erro: %4 Cause of error - Ocorreu um erro na comunicação com o dispositivo de medição do motor EnDat - O código do erro descreve a causa: - 101 e 102: O dispositivo de medição gerou uma mensagem de erro interna. Uma mensagem de alarme 0x1800F adicional descreve a causa exacta. - 103, 104 e 105: Surgiu um erro durante a comunicação. Causas possíveis: - cabo do codificador defeituoso - cabo do codificador inadequado para comunicação EnDat digital com alta frequência de ciclos - avarias no cabo do codificador (p.e. através de isolamento insuficiente) Error correction - verificar informações adicionais da mensagem de alarme 0x1800F - verificar o cabo do codificador - verificar se o cabo do codificador é adequado para transporte digital a alta frequência - substituir o dispositivo de medição - Substituir o hardware (CC) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1800A	Error message 1800A Erro de comunicação sensor de posição EnDat %1 cód. erro: %4 Cause of error - Ocorreu um erro na comunicação com o dispositivo de medição da posição EnDat - O código do erro descreve a causa: - 101 e 102: O dispositivo de medição gerou uma mensagem de erro interna. Uma mensagem de alarme 0x18010 adicional descreve a causa exacta. - 103, 104 e 105: Surgiu um erro durante a comunicação. Causas possíveis: - cabo do codificador defeituoso - cabo do codificador inadequado para comunicação EnDat com alta frequência - avarias no cabo do codificador (p.e. através de isolamento insuficiente) Error correction - verificar informações adicionais da mensagem de alarme 0x18010 - verificar o cabo do codificador - verificar se o cabo do codificador é adequado para transporte digital a alta frequência - substituir o dispositivo de medição - Substituir o hardware (CC) - Informar o serviço de assistência técnica
237-1800B	Error message 1800B Eixo %1 desactivação de inversor em -STO.A.x (Sinal: %4) Cause of error - O conversor foi desativado por meio de um sinal interno de comando: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" Error correction - Verificar a entrada em MP_vCtrlTimeSwitchOff (até à versão NCK 597110-13) ou MP_delayTimeSTOatSS1 (a partir da versão NCK 597110-14) e, se necessário, aumentar o valor (o tempo parametrizado aqui deve ser maior que a entrada em MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1800C	Error message 1800C Novo início do accionamento %1 necessário Cause of error - É necessário reiniciar o accionamento, uma vez que a frequência máxima do aparelho de medição(VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) foi modificada Error correction - Reiniciar o aparelho de medição - Desmarcar o eixo com o parâmetro de máquina axisMode (Bit x = 0) - Abandonar o editor MP - Activar novamente o eixo no parâmetro de máquina (Bit x = 0) e definir posEncoderType com o valor desejado - Abandonar novamente o editor MP - ou fazer um reset do comando (reiniciar) - Informar o serviço de assistência técnica
237-1800D	Error message 1800D Frequência de aparelho de medição até 800 kHz não suportada %1 Cause of error - Foi seleccionada a frequência máx. do dispositivo de medição de 800 kHz do aparelho de medição do motor (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1) O hardware instalado não suporta esta frequência. Error correction - ajustar frequência máxima do dispositivo de medição do aparelho de medição do motor em 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Informar o serviço de assistência técnica
237-1800E	Error message 1800E Frequência de aparelho de medição no aparelho de medição do motor demasiado alta %1 Cause of error - A frequência do aparelho de medição permitida na entrada do aparelho de medição do motor foi largamente excedida. Os limiares de supervisão encontram-se em: - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz Error correction - reduzir rotações máximas do motor - Parametrizar cablagem de entrada do aparelho do motor em alta frequência (não em CC424): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1800F	Error message 1800F Erro sensor do motor EnDat %1 cód. erro: %4 Cause of error - O dispositivo de medição do motor EnDat participa um erro - O código do erro descreve a causa: 1 = falha da iluminação 2 = amplitude do sinal incorrecta 4 = valor da posição incorrecto 8 = sobre-tensão na fonte de alimentação 16 = sub-tensão na fonte de alimentação 32 = corrente excessiva 64 = necessário substituir bateria Error correction - verificar a montagem do dispositivo de medição - verificar a fonte de alimentação do dispositivo de medição - se for caso disso, substituir a bateria - substituir o dispositivo de medição - Informar o serviço de assistência técnica
237-18010	Error message 18010 Erro sensor de posição EnDat %1 cód. erro: %4 Cause of error - O dispositivo de medição da posição EnDat participa um erro - O código do erro descreve a causa: 1 = falha da iluminação 2 = amplitude do sinal incorrecta 4 = valor da posição incorrecto 8 = sobre-tensão na fonte de alimentação 16 = sub-tensão na fonte de alimentação 32 = corrente excessiva 64 = necessário substituir bateria Error correction - verificar a montagem do dispositivo de medição - verificar a fonte de alimentação do dispositivo de medição - se for caso disso, substituir a bateria - substituir o dispositivo de medição - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18011	Error message 18011 Sensor do motor: %1 Causa: %4, Origem: %5, Alarme: %6 Cause of error - Ocorreu um erro na dinamização forçada de condições de erro no dispositivo de medição do motor EnDat 2.2 ou Drive-CLIQ Error correction - verificar o cabo do codificador - substituir o dispositivo de medição - substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica Por favor indicar o texto do erro completo: causa, origem e alarme
237-18012	Error message 18012 Sensor de posição: %1 Causa: %4, Origem: %5, Alarme: %6 Cause of error - Ocorreu um erro na dinamização forçada de condições de erro no encoder de posição EnDat 2.2 Error correction - Verificar o cabo do encoder - Verificar e, se necessário, substituir o encoder - Verificar e, se necessário, substituir a unidade do controlador CC ou UEC - Informar o serviço de assistência técnica Indicar o texto do erro completo: causa, origem e alarme
237-18013	Error message 18013 Encoder DQ %1: Estado errado %4 detectado Cause of error - Um dos sinais de segurança do encoder DRIVE-CLiQ indica um erro no aparelho. - Significado da informação adicional: 101 = bit de erro F1 interno atribuído 102 = bit de erro F2 interno atribuído 103 = bit interno posição OK falta PO 104 = bit de erro interno Fault Severity 0 XG1 atribuído Error correction - Substituir o encoder avariado - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18014	Error message 18014 Erro troca de cabeça do eixo DQ %1 Porta %4 Erro %5 Cause of error An error occurred during a spindle head change accompanied by PHY Power Down and Up. The corresponding PHY is assigned to the given port. Error = error code (BMCR = "Basic mode control" register of the PHY): 1: BMCR before PHY Power Down not OK 2: BMCR after PHY Power Down not OK 3: BMCR after PHY Power Up not OK 4: BMCR after PHY Power Up is OK, but timeout Error correction Inform your service agency.
237-18015	Error message 18015 Freq. PWM Eixo %1 <= 4 kHz, necessário reiniciar Cause of error Na primeira colocação em funcionamento do comando, a frequência PWM de um eixo é inferior ou igual a 4 kHz. Este eixo não está atribuído ao I2C-Master-CC. Error correction - Desligar e voltar a ligar o comando - Alarme surge apesar de vários reinícios: - Substituir CC avariado ou - Substituir a bateria da memória-tampão do MC - Informar o serviço de assistência técnica
237-18017	Error message 18017 Módulo inserível SPI: Erro de transmissão %4 Cause of error - O módulo inserível SPI (módulo para CC ou MC) de comando de eixos analógicos ou de leitura de valores reais analógicos não pode ser accionado correctamente. - Módulo inserível SPI avariado - Erro de cablagem no módulo inserível SPI Error correction - Verificar a cablagem externa, em especial as entradas e saídas analógicas que estão ligadas ao módulo inserível SPI. - Substituir o módulo inserível SPI (módulo para CC ou MC) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18018	Error message 18018 Módulo inserível SPI: Erro no módulo, número %4 Cause of error - O módulo inserível SPI (módulo para CC ou MC) de comando de eixos analógicos ou de leitura de valores reais analógicos não pode ser accionado correctamente. - Módulo inserível SPI avariado - Erro de cablagem no módulo inserível SPI Error correction - Verificar a cablagem externa, em especial as entradas e saídas analógicas que estão ligadas ao módulo inserível SPI. - Substituir o módulo inserível SPI (módulo para CC ou MC) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18019	Error message 18019 Erro de posição apagável %1, ES %4 Cause of error Ocorreu um erro de posicionamento não apagável (erro de arrasto grande demais) devido a uma entrada de paragem de emergência ativa. Neste caso, a unidade do controlador CC trava o acionamento imediatamente. Em consequência, ocorre um erro de arrasto. A informação adicional indica a entrada de paragem de emergência ativa: 1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A Volante (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B Volante (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Volante Error correction - Verificar a cablagem externa, em especial as entradas de paragem de emergência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1801A	Error message 1801A Erro de posição não apagável %1, ES %4 Cause of error Ocorreu um erro de posicionamento não eliminável (erro de arrasto grande demais) devido a uma entrada de paragem de emergência ativa. Neste caso, a unidade do controlador CC trava imediatamente o acionamento. Em consequência, ocorre um erro de arrasto. A informação adicional indica a entrada de paragem de emergência ativa: 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 Functional Safety Volante 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Volante Error correction - Verificar a cablagem externa, em especial as entradas de paragem de emergência - Informar o serviço de assistência técnica
237-1801B	Error message 1801B Módulo SPI na ranhura errada Cause of error Não é permitido um único módulo SPI (p. ex., CMA-H) exclusivamente na ranhura SPI 2. Error correction - Insira o módulo SPI na ranhura 1 da unidade do controlador. Apenas depois de desligar o comando, sem corrente elétrica! - Caso o problema persista em seguida, informe o serviço de assistência técnica.
237-1801C	Error message 1801C Cartão inserível SPI não suportado Cause of error - O hardware (controlador CC) não suporta a placa inserível SPI. - Módulo do controlador CC muito antigo. Error correction - Substituir o módulo do controlador CC por um modelo actual. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
237-1801D	Error message 1801D Sobrecorrente da saída analógica no módulo inserível SPI Cause of error A corrente na saída excedeu 20 mA. Causas possíveis: - Curto-circuito em 0 V ou outras tensões de alimentação - Curto-circuito noutras saídas Error correction - Verificar a ligação da blindagem (dos dois lados, de baixa impedância); para este efeito, respeite o Manual Técnico do comando). - Verificar se a cablagem apresenta curtos-circuitos contra 0 V, contra tensões de alimentação ou saídas de outros canais. - Verificar a impedância de entrada do recetor. - Informar o serviço de assistência técnica.
237-1801E	Error message 1801E Sobreaquecimento do módulo inserível SPI Cause of error A temperatura no controlador de saída excedeu 150 °C. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
237-1801F	Error message 1801F Tensão de alimentação no módulo inserível SPI demasiado baixa Cause of error Tensão de alimentação do controlador de saída demasiado baixa: - Queda de tensão devido a sobrecarga ou curto-circuito - Alimentação de tensão através de CC/UEC/MC demasiado baixa Error correction - Verificar tensão de alimentação - Verificar a cablagem das saídas - Evitar sobrecargas, desactivando um ou mais canais de saída - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
237-18020	Error message 18020 Sobrecorrente na saída analógica do módulo inserível SPI Cause of error A mensagem acompanha a mensagem de erro ¿SHORT_CIRCUIT¿ se o erro ocorreu por pouco tempo e foi novamente eliminado por si só. Error correction Não são necessárias medidas de correcção, porque o erro já não existe.
237-18021	Error message 18021 Erro no ficheiro CMP: Supply-Point (SP) incorrecto Cause of error Ficheiro CMP: Supply-Pointer (SP) na compens. "UCCS" incorrecto O Supply-Pointer indica o ponto de alimentação para o qual actua a respectiva compensação. Valores de introdução possíveis: -1: Void -> Valor de saída do bloco pode ser utilizado para UCCP 0: UCCS-Block0 1: UCCS-Block1 2: UCCS-Block2 3: UCCS-Block3 4: UCCS-Block4 5: UCCS-Block5 6: IqNom 7: WNom Error correction - Desactivar ficheiro CMP nos parâmetros de máquina - Criar um novo ficheiro CMP - Informar o serviço de assistência técnica
237-18022	Error message 18022 Ficheiro CMP: Transmissão de eixo incorrecta na compens. "UCCS" Cause of error Ficheiro CMP: A transmissão de eixo na compensação "UCCS" está incorrecta. A informação de eixo enviada pelo MC está incorrecta, ou seja, o índice de eixo enviado não se ajusta ao índice de eixo do eixo activo. Existe um erro interno de software. Error correction - Desactivar ficheiro CMP nos parâmetros de máquina - Criar um novo ficheiro CMP - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18023	Error message 18023 Ficheiro CMP: Função def. (FUNC) na compens. "UCCS" incorrecta Cause of error Ficheiro CMP: Foi utilizada uma função (FUNC) incorrecta nas compensações UCCS. São possíveis as seguintes funções: 0: DoNothing (-> Desactivação) 1: Polinómio 2: Polinómio inverso 3: Filtro IIR 2ª ordem 4: Seno 5: Seno hiperbólico 6: Função definida por secções 7: Filtro adaptável Error correction - Desactivar ficheiro CMP nos parâmetros de máquina - Criar um novo ficheiro CMP - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18024	Error message 18024 Ficheiro CMP: Definição de sinal SIG0 ou SIG1 de UCCS incorrecta Cause of error Ficheiro CMP: A definição dos sinais de entrada SIG0 ou SIG1 de UCCS/UCCP está incorrecta. São permitidos os seguintes valores de entrada: -1: Não activo 0: Valor definido originalmente do parâmetro de máquina (apenas UCCP) 1: Valor de saída bloco 0 2: Valor de saída bloco 1 3: Valor de saída bloco 2 4: Valor de saída bloco 3 5: Valor de saída bloco 4 6: Corrente de pré-comando 7: Aceleração de pré-comando 8: Velocidade de pré-comando 9: Rotações nominais 10: Erro de arrasto 11: Corrente nominal 12: Corrente integral 13: Tensão nominal 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: Temperatura do motor 21: Ângulo de comutação Error correction - Desactivar ficheiro CMP nos parâmetros de máquina - Criar um novo ficheiro CMP - Informar o serviço de assistência técnica
237-18025	Error message 18025 Ficheiro CMP: Índice de eixo (SAX) na compens. "UCCS" incorrecto Cause of error Ficheiro CMP: O índice de eixo (SAX) nas compensações UCCS está incorrecto. O índice de eixo aponta ou para o próprio eixo ou para um outro eixo que deve encontrar-se na mesma placa CC. O índice indicado refere-se ao índice do ficheiro do parâmetro de máquina. Error correction - Desactivar ficheiro CMP nos parâmetros de máquina - Criar um novo ficheiro CMP - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18026	Error message 18026 Ficheiro CMP: Entrada (ENTR) na compens. "UCCS" incorrecta Cause of error Ficheiro CMP: A entrada (ENTR) nas compensações "UCCS" está incorrecta. Através da entrada determina-se se a compensação UCCS deve ser intercalada de forma aditiva ou multiplicativa. São permitidas as seguintes entradas: 0: Intercalação desactivada 1: Intercalação aditiva 2: Intercalação multiplicativa Error correction - Desactivar ficheiro CMP nos parâmetros de máquina - Criar um novo ficheiro CMP - Informar o serviço de assistência técnica
237-18027	Error message 18027 "Compensações avançadas", "TRC" não simultaneamente Cause of error As funções "TRC = Torque-Ripple-Compensation" e "Compensações avançadas" não podem ser aplicadas simultaneamente. Error correction - Anular a selecção da compensação TRC através do parâmetro de máquina correspondente ou - Anular a selecção das compensações avançadas - Informar o serviço de assistência técnica
237-18028	Error message 18028 CC%2: Recebido comando inválido %4 Cause of error Ocorreu um erro de comunicação entre o computador principal MC e a unidade do controlador CC. Causas possíveis: - Cablagem HSCI defeituosa - Erro interno de software - Versão de software instalada não autorizada Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Verificar a cablagem HSCI - Verificar a ligação dos conectores HSCI (encaixados?) - Verificar a versão de software - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18029	Error message 18029 CC%2 determin. val. real incr. encoder do motor %1 Cause of error - Aparelho de medição avariado - Transmissão de dados do aparelho de medição incorrecta - Erro interno de software Error correction - Verificar o cabo e a ligação do aparelho de medição - Substituir o cabo do aparelho de medição - Substituir o dispositivo de medição - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-1802A	Error message 1802A A comutação de frequência PMW requer o eixo Double Speed %1 Cause of error Se for parametrizada uma comutação de frequência PMW dependente das rotações através do parâmetro de máquina CfgCurrentControl/iCtrlPwmType, o parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlOut/ctrlPerformance ou até MLST 18: CfgAxisHardware/ctrlPerformance deve ser definido para o valor DOUBLE. Error correction - Desativar a comutação de frequência PMW dependente das rotações, repondo a zero o parâmetro CfgCurrentControl/iCtrlPwmType - Definir o parâmetro a partir de MLST 19: CfgCtrlOut/ctrlPerformance ou até MLST 18: CfgAxisHardware/ctrlPerformance para DOUBLE - Informar o serviço de assistência técnica
237-1802B	Error message 1802B Frequência PWM parametrizada demasiado alta%0 Cause of error A frequência PWM (mais alta) parametrizada para o ciclo de regulação indicado não é admissível Error correction - Desativar a comutação de frequência PMW dependente das rotações repondo a zero o parâmetro CfgCurrentControl.iCtrlPwmType - Reduzir a frequência PWM em CfgPowerStage.ampPwmFreq - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1802C	Error message 1802C Parâmetro de encoder CC%2 (EnDat22 incremental) inconsistente %1 Cause of error A informação "Posição 2" está a ser solicitada por um sensor EnDat22 que não pode colocá-la à disposição. Causas possíveis: - Através de CfgCtrlEncoder.protocol=EnDat2_2 e CfgCtrlEncoder.absolute=NotAbsolute, como tipo de encoder foi parametrizado um encoder incremental EnDat22 inexistente. - Os parâmetros no espaço de memória do fabricante do encoder incremental EnDat22 são inconsistentes. Error correction - Verificar e corrigir a parametrização do encoder na configuração do comando - Substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica
237-18030	Error message 18030 CC%2 determin. val. real incr. encoder posição %1 Cause of error - Aparelho de medição avariado - Transmissão de dados do aparelho de medição incorrecta - Erro interno de software Error correction - Verificar o cabo e a ligação do aparelho de medição - Substituir o cabo do aparelho de medição - Substituir o dispositivo de medição - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-18031	Error message 18031 CC%2 Valor nominal das rotações (PWM) errado %1 Cause of error A unidade do controlador fornece um valor nominal de rotações para o motor inválido ou não o fornece ou fornece o valor nominal demasiado tarde: - Configuração do controlador (parâmetro da máquina) incorrecta - Erro interno de software Error correction - Verificar a configuração do controlador ou o parâmetro de máquina para a frequência PWM, as entradas e saídas do aparelho de medição e as saídas do valor nominal de rotações - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18032	Error message 18032 Número máximo de CCs excedido Cause of error O número permitido de unidades de controlador CCs foi excedido. Error correction - Reduzir o número de CCs - Informar o serviço de assistência técnica
237-18033	Error message 18033 Erro de sintaxe no ficheiro de compensação PAC Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro de compensação de PAC - Tipo de função no ficheiro de compensação de PAC incorreto Error correction - Criar novamente o ficheiro de compensação de PAC com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-18034	Error message 18034 Atribuição de eixo inválida no ficheiro de compensação PAC Cause of error - Atribuição de eixo inválida no ficheiro de compensação de PAC - Erro de sintaxe no ficheiro de compensação de PAC Error correction - Verificar a atribuição de eixo no ficheiro de compensação de PAC - Criar novamente o ficheiro de compensação de PAC com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-18035	Error message 18035 Erro de sintaxe no ficheiro de compensação CTC Cause of error - Ponto de alimentação inválido no ficheiro de compensação de CTC - Erro de sintaxe no ficheiro de compensação de CTC Error correction - Criar novamente o ficheiro de compensação de CTC com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18036	Error message 18036 Acionam. CC%2:%1 Paragem=%4 Motivo=%5 Grupo eixos=%6 Estado=%7 Cause of error Error correction
237-18037	Error message 18037 Opção de software necessária não ativada: %4 Cause of error A opção de software indicada não está ativada, embora uma função relacionada com ela deva ser ativada. Error correction - Verificar as opções de software através do código SIK - Entre em contacto com o representante do fabricante da sua máquina ou com a HEIDENHAIN
237-18038	Error message 18038 Registo incorreto no ficheiro de compensação CTC Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro de compensação das "compensações avançadas" para a função CTC Error correction - Criar novamente o ficheiro de compensação de CTC com TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18039	Error message 18039 Número de traços do conta-rotações incorreto %1, esperado=%4 Cause of error Sensores rotacionais: - O número de traços parametrizado do encoder difere do número de traços de EnDat determinado - Registo incorreto no parâmetro de máquina CfgServoMotor/motStr - Registo incorreto em STR na tabela de motores - Os conta-rotações EnDat 2.2 sem indicação do número de traços devem ser parametrizados com STR = 1 ou CfgServoMotor/motStr=1 Sistemas de medição linear: - A distância entre traços parametrizada difere da distância entre traços EnDat determinada - Registo incorreto no parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: posEncoderDist, posEncoderIncr - Nos sistemas de medição linear EnDat2.2 sem indicação da distância entre traços, é necessário parametrizar a resolução dos passos de medição (p. ex., 1 nm ou 10 nm) Error correction Sensores rotacionais: - Registrar o número de traços exibido no parâmetro de máquina CfgServoMotor/motStr - Registrar o número de traços exibido em STR na tabela de motores Sistemas de medição linear: - Parametrizar a distância entre traços exibida em nm através do parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: posEncoderDist, posEncoderIncr Informar o serviço de assistência técnica
237-1803A	Error message 1803A Erro Config %1 distance=%4, increments=%5 Cause of error Configuração incorreta: - A conexão entre os parâmetros de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance e CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderDist e CfgAxisHardware/posEncoderIncr não coincide com os valores do encoder EnDat - Com EnDat 2.2: ver o Manual Técnico do comando Error correction - Verificar os registos dos parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance ou CfgCtrlEncoder/increments ou até MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderDist ou CfgAxisHardware/posEncoderIncr e substituir pelos valores exibidos - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1803B	Error message 1803B CC%2: Comando %4 com endereçamento inválido %5 recebido Cause of error Ocorreu um erro de comunicação entre o computador principal MC e a unidade do controlador CC. Causas possíveis: - Cablagem HSCI defeituosa - Erro interno de software - Versão de software instalada não autorizada Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Verificar a cablagem HSCI - Verificar a ligação dos conectores HSCI (encaixados?) - Verificar a versão de software - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Informar o serviço de assistência técnica
237-1803C	Error message 1803C Registo de parâm. incorreto no ficheiro de compens. CC em UCCS Cause of error - Registo inválido nos ficheiros de compensação das compensações avançadas (CTC, PAC, LAC, ...) - A versão de software instalada não suporta este registo Error correction - Verificar os registos nos ficheiros de compensação - Informar o serviço de assistência técnica
237-1803D	Error message 1803D Registo incorreto no ficheiro de compensação PAC Cause of error - Registo inválido no ficheiro de compensação de PAC - A versão de software instalada não suporta este registo Error correction - Verificar os registos no ficheiro de compensação - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1803E	Error message 1803E Erro no regulador da intensidade da corrente Cause of error Não obstante a corrente nominal predefinida, o regulador da intensidade da corrente não conseguiu medir nenhuma corrente real (=0). Causas possíveis: - Linha adutora do motor interrompida - Erro na ativação da proteção estrela-triângulo - Anomalia no módulo de potência Error correction - Controlar as linhas do motor - Verificar a cablagem e o funcionamento da proteção estrela-triângulo - Se necessário, substituir o módulo de potência - Informar o serviço de assistência técnica
237-1803F	Error message 1803F Erro de sintaxe no ficheiro de compensação LAC Cause of error Erro na sintaxe das "Compensações avançadas" Tipo da função "Load Adaptive Control" desconhecido Error correction Gerar um novo ficheiro de compensação LAC através de TNCopt Informar o serviço de assistência técnica
237-18041	Error message 18041 Número dos blocos de compensação (CTC/PAC) excedido Cause of error - Número máximo de blocos CTC excedido - Número máximo de blocos PAC excedido - Número máximo de outros blocos das compensações avançadas excedido Error correction - Corrigir os ficheiros das compensações avançadas com TNCopt - Desativação das compensações avançadas através do MP2700/CompEnhancedCompensations - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18042	Error message 18042 Erro de sintaxe no ficheiro de compensação MAC Cause of error Erro na sintaxe das "Compensações avançadas" Tipo da função "Motion Adaptive Control" desconhecido Error correction - Gerar um ficheiro de compensação MAC novo através de TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-18044	Error message 18044 Ficheiro de compensação para CTC não existente Cause of error Ficheiro de compensação inexistente Error correction - Criar o ficheiro de compensação através de TNCopt - Desativar o ficheiro de compensação através de CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica
237-18045	Error message 18045 Ficheiro de compensação para PAC não existente Cause of error Ficheiro de compensação inexistente Error correction - Criar o ficheiro de compensação através de TNCopt - Desativar o ficheiro de compensação através de CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica
237-18046	Error message 18046 Ficheiro de compensação para LAC não existente Cause of error Ficheiro de compensação inexistente Error correction - Criar o ficheiro de compensação através de TNCopt - Desativar o ficheiro de compensação através de CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18047	Error message 18047 Ficheiro de compensação para MAC não existente Cause of error Ficheiro de compensação inexistente Error correction - Criar o ficheiro de compensação através de TNCopt - Desativar o ficheiro de compensação através de CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica
237-18048	Error message 18048 Ficheiro de compensação para ACC não existente Cause of error Ficheiro de compensação inexistente Error correction - Criar o ficheiro de compensação através de TNCopt - Desativar o ficheiro de compensação através de CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica
237-1804A	Error message 1804A Ficheiro de compensação para UCCS não existente Cause of error Ficheiro de compensação inexistente Error correction - Criar o ficheiro de compensação através de TNCopt - Desativar o ficheiro de compensação através de CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica
237-1804B	Error message 1804B Ficheiro de compensação para UCCP não existente Cause of error Ficheiro de compensação inexistente Error correction - Criar o ficheiro de compensação através de TNCopt - Desativar o ficheiro de compensação através de CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1804C	Error message 1804C Encoder de posição EnDat: Taxa transmissão eixo %1 Cause of error - A comunicação com o encoder não é possível com a velocidade necessária para a regulação. Error correction - Verificar a cablagem e os conectores da via de sinal - Substituir o encoder - Substituir CC - Informar o serviço de assistência técnica
237-1804D	Error message 1804D Encoder do motor EnDat: Taxa transmissão eixo %1 Cause of error - A comunicação com o encoder não é possível com a velocidade necessária para a regulação. Error correction - Verificar a cablagem e os conectores da via de sinal - Substituir o encoder - Substituir CC - Informar o serviço de assistência técnica
237-1804E	Error message 1804E Placa trigger de SPI ativa %1 Taxa de trigger %4 Hz Cause of error - A sincronização de encoders externos por meio de uma placa trigger SPI no CC foi ativada Catravés de CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 Bit 10 Error correction - Verifique o registo em CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 Bit 10 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1804F	Error message 1804F EnDat2.2 configurado, mas não detetado %1 Info %4 %5 %6 Cause of error Foi configurado um encoder EnDat2.2, mas o comando não conseguiu comutar esse encoder para o modo EnDat2.2. A informação contém as seguintes três informações adicionais: 1) 1: Trata-se do conta-rotações 2: Trata-se do encoder de posição 2) Offset de conector p. ex., offset de conector = 3 e informação adicional 1) = 2: O conector X204 está afetado 3) Palavra de erro EnDat Error correction - Verifique o registo no parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol ou até MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderType: O valor EnDat2_2 só pode estar registado, se o encoder de posição for um encoder EnDat2.2. - Verifique o motor selecionado: - As definições atuais preveem um motor com encoder EnDat2.2. - Verifique o registo no parâmetro de máquina CfgServoMotor/motEncType. - Verifique o estado do encoder EnDat2.2 através de DriveDiag: Controle as mensagens de alarme presentes.

Número de erro	Descrição
237-18050	Error message 18050 CC%2 %1 Parâmetro AVD ID=%4 Cause of error O ficheiro de parâmetros AVD contém um erro: - O ficheiro contém indicações de parâmetros inválidas - Eventualmente, foi utilizada uma versão de TNCopt errada para o criar Error correction - Desativar AVD na configuração (enhancedComp/MP2700 - Criar um ficheiro AVD novo com uma versão atual de TNCopt - erificar a versão de software - ID=10 Aplicação em hardware possível apenas com uma quantidade de eixos limitada - Informar o serviço de assistência técnica - ID=107 Fator Kv do regulador de posição impróprio para o parâmetro AVD PAR7 - ID=108 Fator Kp do regulador de rotações impróprio para o parâmetro AVD PAR8 - ID=109 Fator Ki do regulador de rotações impróprio para o parâmetro AVD PAR9 - ID=205 Versão do ficheiro inválida - ID=300 Sobrecorrente do motor devido a parametrização AVD incorreta
237-18051	Error message 18051 Eixo %2: Número da UV incorreto Cause of error - Número da unidade de alimentação UV incorreto no parâmetro de máquina Error correction - Verificar o número da unidade de alimentação UV no parâmetro de máquina - Informar o serviço de assistência técnica
237-18052	Error message 18052 Eixo %2: Registo incorreto no ficheiro de compensação ICTRL Cause of error - Registo inválido no ficheiro de compensação de ICTRL - A versão de software instalada não suporta este registo Error correction - Verificar os registos no ficheiro de compensação de ICTRL - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18053	Error message 18053 %4 %1 Cause of error Não existe nenhum texto de ajuda Error correction
237-18054	Error message 18054 %4 %1 Cause of error Não existe nenhum texto de ajuda Error correction
237-18055	Error message 18055 %4 %1 Cause of error Não existe nenhum texto de ajuda Error correction
237-18056	Error message 18056 CC %2 Eixo %1: Filtro %4 no ciclo de regulação de rotações não estável Cause of error - O bloco de parâmetros do filtro é inconsistente. - A frequência de filtro definida no parâmetro de máquina MP_vCtrlFilterFreqX é demasiado baixa ou demasiado alta. Error correction - Verifique os registos nos parâmetros de máquina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX e MP_vCtrlFilterBandWidthX, em que X corresponde ao número de filtro mostrado. - Informar o serviço de assistência técnica
237-18057	Error message 18057 CC %2 Eixo %1: Filtro %4 no ciclo de regulação de posição não estável Cause of error - O bloco de parâmetros do filtro é inconsistente. - A frequência de filtro definida no parâmetro de máquina MP_vCtrlFilterFreqX é demasiado baixa ou demasiado alta Error correction - Verificar os registos nos parâmetros de máquina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX e MP_vCtrlFilterBandWidthX, em que X corresponde ao número de filtro mostrado. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18058	Error message 18058 CC %2 Eixo %1: IPC não estável %4 Cause of error - Constante temporal IPC demasiado alta Error correction - Verificar os parâmetros de máquina MP_complpcT1 e MP_complpcT2 - Informar o serviço de assistência técnica
237-18059	Error message 18059 CC %2 Eixo %1: AVD não estável %4 Cause of error - A frequência AVD ajustada é demasiado baixa ou demasiado alta. Error correction - Verificar a frequência AVD com uma versão TNCopt atual - Gerar um novo ficheiro AVD através de TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-1805A	Error message 1805A CC %2 Eixo %1: AVD não estável %4 Cause of error - A frequência AVD ajustada é demasiado baixa ou demasiado alta. Error correction - Verificar a frequência AVD com uma versão TNCopt atual - Gerar um novo ficheiro AVD através de TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-1805B	Error message 1805B CC %2 Eixo %1: Filtro AVD não estável %4 Cause of error - O bloco de parâmetros do filtro AVD 13 (tipo 22) é inconsistente - A frequência de filtro definida para o filtro AVD 13 (tipo 22) é demasiado alta ou demasiado baixa - A frequência AVD definida é demasiado alta ou demasiado baixa Error correction - Controlar o filtro AVD 13 com a ajuda de uma versão TNCopt atual. - Verificar a frequência AVD com TNCopt - Gerar um novo ficheiro AVD através de TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1805C	Error message 1805C CC %2 Eixo %1: Medição com AVD não estável %4 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-1805D	Error message 1805D Número máximo de blocos de funções excedido %1 Cause of error - Número máximo de blocos de funções LAC excedido - Número máximo de blocos de funções de compensações avançadas excedido Error correction - Corrigir os ficheiros de compensações avançadas com TNCopt - Desativação das compensações avançadas através de <ParameterSet>/CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica
237-1805E	Error message 1805E Ponto de intercalação em %4, linha %5 incorreto Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro exibido - O ponto de intercalação indicado não é suportado Error correction - Geração de um novo ficheiro de compensação com TNCopt - Desativação das compensações avançadas - Informar o serviço de assistência técnica
237-1805F	Error message 1805F Erro em %4 na linha %5 Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro exibido - Indicador de sinal (SIGx) incorreto na linha visualizada Error correction - Gerar novamente o ficheiro exibido através de TNCopt - Desativação das compensações avançadas através de <ParameterSet>/CfgControllerComp/enhancedComp - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18060	Error message 18060 Atribuição incorreta em %4 Cause of error - Entrada ou saída para compensação não acessível (p. ex., noutra placa de controlador - Atribuição incorreta no ficheiro exibido Error correction - Criar novamente o ficheiro de compensação através de TNCopt - Compensações através de acoplamento de eixos possíveis apenas para eixos na mesma placa de controlador - Informar o serviço de assistência técnica
237-18062	Error message 18062 CC %2 Eixo %1: Filtro AVD %4 no ciclo de regulação de posição não estável Cause of error - O bloco de parâmetros do filtro é inconsistente. - A frequência de filtro definida é demasiado alta ou demasiado baixa Error correction - Controlar os filtros AVD 11 e 12 com a ajuda de uma versão TNCopt atual - Gerar um novo ficheiro AVD através de TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-18063	Error message 18063 CC %2 Eixo %1: ACC não estável %4 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-18064	Error message 18064 CC %2 Eixo %1: ACC não estável %4 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18065	Error message 18065 CC %2 Eixo %1: ACC não estável %4 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-18066	Error message 18066 CC %2 Eixo %1: ACC não estável %4 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-18067	Error message 18067 CC %2 Eixo %1: CPF não estável %4 Cause of error - Frequência de corte do Crossover Position Filter (CPF) demasiado baixa Error correction - Controlar a frequência de corte (MP_compActDampFreq) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18068	Error message 18068 Eixo %1: Filtro FSC não estável (%4) Cause of error Os parâmetros de filtro FSC estão errados. Error correction - Controlar os parâmetros FSC - Executar a otimização dos parâmetros FSC com TNCopt - Desativar FSC (definir FscAccTolq para 0) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18069	Error message 18069 Eixo %1: Filtro FSC não estável (%4) Cause of error Os parâmetros de filtro FSC estão errados. Error correction - Controlar os parâmetros FSC - Executar a otimização dos parâmetros FSC com TNCopt - Desativar FSC (definir FscAccTolq para 0) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1806B	Error message 1806B CC %2 Eixo %1: Filtro não estável %4 Cause of error - Erro interno de software Error correction - Verificar a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-1806C	Error message 1806C "Parâmetro de máquina" em %4 na linha %5 incorreto Cause of error - Erro de sintaxe no ficheiro visualizado - O parâmetro de máquina indicado não é suportado Error correction - Gerar um novo ficheiro de compensação com TNCopt - Desativar as compensações avançadas - Informar o serviço de assistência técnica
237-1806D	Error message 1806D Erro de sintaxe na função FN22 Cause of error - Erro na sintaxe de FN22 Error correction Verificar a sintaxe na função FN22 Desativação da função FN22 ou do ciclo sobreposto Informar o serviço de assistência técnica
237-1806E	Error message 1806E Atribuição incorreta em %4 Cause of error - Atribuição incorreta no ficheiro visualizado Error correction - Criar novamente o ficheiro de compensação através de TNCopt - Informar o serviço de assistência técnica
237-1806F	Error message 1806F Ciclo 239 cancelado Cause of error O ciclo 239 foi interrompido Não foi estimada nenhuma massa/momento de inércia Error correction Repita o ciclo 239

Número de erro	Descrição
237-18070	Error message 18070 CC%2 %1 Limite de corrente no ciclo de regulação Cause of error O limite de corrente no circuito de regulação foi acionado A função AVD foi desativada. Causas possíveis: - Aceleração muito alta - Parâmetros de pré-comando errados - Tipo de atenuação AVD errado - Fator de atenuação AVD muito alto Error correction - Verificar a aceleração nominal Verificar os parâmetros de pré-comando - Verificar a parametrização AVD - Se necessário, ajustar os parâmetros - Informar o serviço de assistência técnica
237-18071	Error message 18071 Função CC%2 disponível somente com sistemas de medição EnDat %1 Cause of error O filtro de posição Crossover só é viável em combinação com um encoder EnDat Error correction Anulação da seleção da função de filtro de posição Crossover Utilização de um encoder linear EnDat Informar o serviço de assistência técnica
237-18072	Error message 18072 Sobrecarga do mandril %1 Cause of error - O mandril foi sobrecarregado brevemente Error correction - Reduzir o avanço - Reduzir o passo - Verificar os dados de corte
237-18073	Error message 18073 Transmitir parâmetros de máquina do eixo %1
237-18074	Error message 18074 CC%2 %1 Inércia determinada: %4 [kg*m*m*0.001] Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
237-18075	Error message 18075 CC%2 %1 Massa determinada: %4 [kg*0.001]
237-18076	Error message 18076 CC%2 %1 Limiar de aceleração não alcançado: %4 [por cento] Cause of error Na execução da operação de pesagem, a aceleração do eixo necessária não é alcançada. A estimativa da massa ou do momento de inércia só é possível com uma determinada aceleração mínima. Error correction - Colocar o potenciômetro de override em 100% - Aumentar o trajeto de deslocação para a operação de pesagem
237-18078	Error message 18078 CC %2 Eixo %1: Parâmetro %4 não suportado pelo 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 erro	Descrição
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: Avaria de ligação interna, código de erro=%4 Cause of error O módulo de comunicação de uma ligação interna acusa um erro. Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas - Hardware avariado Error correction - Verificar o cabo do encoder - Respeitar as normas no Manual Técnico de Instalação do Cabo - Substituir o hardware - Criar um ficheiro de assistência (o código de erro informa exatamente sobre a causa do erro para o diagnóstico na HEIDENHAIN) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
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: Porta interna %5 avariada, código de erro=%4 Cause of error O módulo de comunicação de uma ligação interna acusa um erro Causas possíveis: - Interferências eletromagnéticas - Hardware avariado Error correction - Verificar o cabo do encoder - Respeitar as normas no Manual Técnico de Instalação do Cabo - Substituir o hardware - Criar um ficheiro de assistência (o código de erro informa exatamente sobre a causa do erro para o diagnóstico na HEIDENHAIN) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1807D	Error message 1807D CC%2: Receção de dados avariada fisicamente %1, código de erro=%4 Cause of error O módulo de comunicação da ligação do cabo de fibra óptica (cabo de fibra óptica, HFL) para os conversores acusa um erro. Causas possíveis: - Hardware avariado - Interferências eletromagnéticas - Cabo de fibra óptica (HFL) não inserido corretamente - Raio de curvatura do cabo de fibra óptica muito pequeno Error correction - Verificar a atenuação das ligações do cabo de fibra óptica (HFL) com TNCdiag, se a atenuação for muito alta: - Verificar as ligações do cabo de fibra óptica - Respeitar as normas no Manual Técnico de Instalação do Cabo - Se necessário, substituir o hardware - Criar um ficheiro de assistência (o código de erro informa exatamente sobre a causa do erro para o diagnóstico na HEIDENHAIN) - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar se as ligações blindadas e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto e a ligação blindada do cabo do motor ou de alimentação estão corretos
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 erro	Descrição
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 Entrada para encoder de posição não existente %1 Cause of error - Foi selecionada uma entrada inexistente para o encoder de posição (registro em a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/input ou até MLST 18: posEncoderInput) Error correction - Verificar o parâmetro de máquina a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/input ou até MLST 18: posEncoderInput - Informar o serviço de assistência técnica
237-18083	Error message 18083 Entrada para conta-rotações não existente %1 Cause of error - Foi selecionada uma entrada não existente para o conta-rotações (registro no MP_speedEncoderInput) Error correction - Verificar o parâmetro de máquina MP_speedEncoderInput - Informar o serviço de assistência técnica
237-18084	Error message 18084 Saída para cabo de fibra ótica não existente %1 Cause of error - Foi selecionada uma saída não existente para o cabo de fibra ótica para o conversor UM (registro no MP_inverterInterface) Error correction - Verificar o parâmetro de máquina MP_inverterInterface - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18085	Error message 18085 Ligação do motor no conversor não existente %1 Cause of error - A ligação do motor selecionada (registo no MP_motor-Connector) não existe no conversor UM ou no conversor compacto UEC. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina MP_motorConnector - Informar o serviço de assistência técnica
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: Massa determinada: %4 [0.001*kg]
237-18089	Error message 18089 A supervisão de WD foi acionada %1 (recebido:%4, esperado:%5) Cause of error A unidade do controlador CC ou o conversor compacto UEC acusa que o watchdog no conversor UM ou conversor compacto UEC já não é atualizado Error correction - Reiniciar o comando - Verificar se as ligações blindadas e a ligação a terra da máquina estão corretas - Verificar se o aperto e a ligação blindada do cabo do motor ou de alimentação estão corretos - Informar o serviço de assistência técnica
237-1808A	Error message 1808A A comunicação inicial com o conversor falhou CC%2 %1 Cause of error Não foi possível estabelecer comunicação com o conversor durante o arranque do comando. Error correction - Verificar a alimentação de tensão - Informar o serviço de assistência técnica - Substituir o conversor

Número de erro	Descrição
237-1808B	Error message 1808B Ficheiro de parâmetros ICTRL_xx.cmp incorreto Cause of error - Registo no ficheiro de parâmetros ICTRL_xx.cmp incorreto Error correction - Criação de um novo ficheiro de parâmetros através de TNCopt - Parâmetro variável desconhecido - Parâmetro variável não permitido através desta função - Informar o serviço de assistência técnica
237-1808C	Error message 1808C Parâmetro registado: "%1 WearAdaptFriction = %4" Cause of error - Parâmetro de desgaste determinado Error correction
237-1808D	Error message 1808D Erro ao determinar "WearAdaptFriction" Cause of error Ocorreu um erro ao determinar "WearAdaptFriction" - O perfil de deslocação não é apropriado para determinar o parâmetro de desgaste - O perfil de deslocação é muito longo, pelo que o registo de dados é interrompido demasiado cedo. O perfil de deslocação é muito curto, pelo que não é alcançada uma velocidade constante para registo dos valores de medição. Error correction - Ajuste do perfil de deslocação para determinar o índice de desgaste - Informar o serviço de assistência técnica
237-1808E	Error message 1808E Comutação de PWM não permitida durante o funcionamento Cause of error - O parâmetro da frequência de PWM foi alterado durante o funcionamento. - Os parâmetros de máquina iniciais apresentam outra frequência de PWM. Error correction - Todos os subficheiros de parâmetros de máquina devem apresentar as mesmas definições de PWM. - Altere a frequência de PWM para o mesmo valor em todos os subficheiros e em todos os eixos que estão na mesma saída de PWM. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
237-1808F	Error message 1808F CC%2 Sistema de medição de motor incompatível %1, Ligação X%4 Cause of error A entrada de sistema de medição configurada da unidade do controlador pode avaliar apenas sistemas de medição digitais somente seriais. Nesta entrada não são suportados encoders com sinais 1 Vss. Error correction - Caso o sensor do motor utilizado seja um sensor 1Vss: utilizar as entradas X401 - X406 deste CC e configurar através de CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput. - Caso se trate de um sensor com interface EnDat somente serial: definir o parâmetro CfgServoMotor/MP_motEncType com o valor correto. - Informar o serviço de assistência técnica.
237-18090	Error message 18090 CC%2 Sistema de medição de posição incompatível %1, Ligação X%4 Cause of error A entrada de sistema de medição configurada da unidade do controlador pode avaliar apenas sistemas de medição digitais somente seriais. Nesta entrada não são suportados encoders com sinais 1 Vss. Error correction - Caso o sensor de posição utilizado seja um sensor 1Vss: utilizar as entradas X401 - X406 do CC e configurar através de a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/input ou até MLST 18: CfgAxisConfig/posEncoderInput. - Caso se trate de um sensor com interface EnDat somente serial: definir o parâmetro a partir de MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol ou até MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderType com o valor correto. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18091	Error message 18091 Regulador rotações: Fator P ou Tempo Integral muito baixo Eixo %1 Cause of error - O fator P do regulador de rotações no MP_vCtrlPropGain em CfgSpeedControl é demasiado baixo - O tempo integral do regulador de rotações no MP_vCtrlPropGain ou MP_vCtrlIntGain é demasiado baixo - Bit 20 do MP_miscCtrlFunct0 em CfgCCAuxil está definido, embora o fator P e o tempo integral não sejam demasiado baixos Error correction - Aumentar o fator P em MP_vCtrlPropGain - Diminuir o fator I em MP_vCtrlIntGain - Restaurar o bit 20 do MP_miscCtrlFunct0
237-18092	Error message 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - A supervisão de tempo do software controlador regista um excesso. - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-18093	Error message 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - A supervisão de tempo do software controlador regista um excesso. - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-18094	Error message 18094 CC%2 Erro na inicialização de Endat3 %1 Cause of error - Ocorreu um erro durante a inicialização da interface EnDat3 (AddInfo[0] == 0). - A comunicação com o encoder EnDat3 não é possível (AddInfo[0] == 1). Error correction - Reiniciar o comando - Substituir a unidade do controlador CC - Verificar o cabo de ligação ao encoder - Cortar a alimentação de tensão do encoder durante, pelo menos, 5 segundos (desconectar o encoder do comando) e reiniciar então o comando - Substituir o encoder

Número de erro	Descrição
237-18096	Error message 18096 Parâmetro regulador intensidade corrente incorreto %1 Info %4 Cause of error - A parametrização do regulador da intensidade da corrente (CfgCurrentControl) não está correta Info = 1: Não é permitida uma parametrização mista: Utilizar apenas (iCtrlPropGain e iCtrlIntGain) ou (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ e iCtrlIntGainQ) Info = 2: iCtrlPropGain = 0, embora iCtrlIntGain > 0 Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, embora iCtrlIntGainD > 0 Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, embora iCtrlIntGainQ > 0 Error correction - Corrigir a parametrização do regulador da intensidade da corrente Info = 1: Definir (iCtrlPropGain = 0 e iCtrlIntGain = 0) ou (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 e iCtrlIntGainQ = 0) Info = 2: Definir iCtrlPropGain > 0 ou iCtrlIntGain = 0 Info = 3: Definir iCtrlPropGainD > 0 ou iCtrlIntGainD = 0 Info = 4: Definir iCtrlPropGainQ > 0 ou iCtrlIntGainQ = 0
237-18097	Error message 18097 Eixo %1: Medição impossível Cause of error O eixo foi movido para lá do limite de deslocação durante a medição. Error correction Posicione o eixo a uma distância suficiente dos limites de deslocação. Reduza a velocidade secundária.
237-18098	Error message 18098 Eixo %1: Ativação do sinal de excitação cancelada. Cause of error Acionamento desligado ou desativado durante a intercalação do sinal de excitação. Error correction Repetição da medição com acionamentos ligados.

Número de erro	Descrição
237-18099	Error message 18099 Comutação de frequência PMW dependente das rotações impossível %1 Cause of error - Está configurada uma comutação da frequência PWM dependente das rotações através de CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2. Esta funcionalidade ainda não é suportada na versão de software empregue para a geração de acionamentos Gen 3. Error correction - Colocar o parâmetro CfgCurrentControl/iCtrlPwmType em 0. - Se necessário, definir a frequência PWM permanentemente para o valor mais alto. - Informar o serviço de assistência técnica.
237-1809A	Error message 1809A Foi iniciada a sequência de ajuste TNCOpt Cause of error Foi iniciada uma sequência de ajuste automática em TNCOpt. O controlo do comando foi assumido por TNCOpt. O movimento dos eixos pode começar automaticamente! Error correction - Verifique se TNCOpt está ligado ao comando e se foi iniciada uma sequência de ajuste.
237-1809B	Error message 1809B Eixo %1: detetada oscilação. Cause of error Detetou-se uma oscilação durante a medição. Error correction Reduza a amplitude do sinal de excitação. Assegure-se de que os circuitos de regulação têm reservas de estabilidade suficientes.
237-1809C	Error message 1809C Tipo de referenciação inadmissível %1 Cause of error O modo ajustado no parâmetro CfgReferencing/refType não é possível com o sensor existente. Error correction Ajustar um dos modos de referenciação adequados ao sensor no parâmetro referido.

Número de erro	Descrição
237-1809D	Error message 1809D CC%2: Avaria de ligação interna Cause of error A comunicação com um controlador interno do aparelho está interrompida. Causas possíveis: - Alimentação de tensão fora da tolerância permitida - Hardware avariado Error correction - Verificar a alimentação de tensão do CC e proceder de acordo com as recomendações do manual. - Substituir CC. - Informar o serviço de assistência técnica.
237-1809E	Error message 1809E CC%2: Avaria de ligação interna Cause of error A comunicação com um controlador interno do aparelho está interrompida. Causas possíveis: - Alimentação de tensão fora da tolerância permitida - Hardware avariado Error correction - Verificar a alimentação de tensão do CC e proceder de acordo com as recomendações do manual. - Substituir CC. - Informar o serviço de assistência técnica.
237-1809F	Error message 1809F Eixo %1: valor da amplitude fora do intervalo permitido Cause of error O valor da amplitude do sinal de excitação para medição da resposta de frequência está fora do intervalo permitido. Error correction - Informar o fabricante da máquina - Verificar/corrigir a macro OEM para o ciclo 238 Estado da máquina (CfgSystemCycle/OEM_MACHSTAT_MEAS) - Verificar o valor da amplitude de excitação - Ajuste recomendado: a amplitude é indicada como fator da corrente nominal. Um valor típico é 0,3.

Número de erro	Descrição
237-180A0	Error message 180A0 Software de conversor não ativado carregado Cause of error O conversor encontra-se num software de teste não autorizado. A operação deste software só é permitida para fins de testes internos. Error correction - Verificar a versão de software - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
237-180A1	Error message 180A1 Tempo excedido do trigger Cause of error O evento que aciona o trigger não ocorreu atempadamente. O avanço programado não foi alcançado. Error correction Reduza o avanço programado.
237-180A2	Error message 180A2 Eixo %1: Função %4 da unidade do controlador CC não suportada Cause of error The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC). Error correction - Deactivate the function - Inform your service agency
237-180A3	Error message 180A3 Eixo %1: passagem a zero da velocidade em %4 com a medição %5 Cause of error Detetou-se uma passagem a zero da velocidade medida durante o desenho do diagrama de Bode. Neste tipo de medição, devem-se evitar efeitos não lineares de fricção à velocidade 0. Error correction Aumentar a relação da velocidade subordinada para a amplitude de excitação

Número de erro	Descrição
237-180A4	Error message 180A4 CC%2: Carga de processamento máxima aumentada do eixo %1 Cause of error Devido a um bloco de parâmetros de máquina modificado ou novo ativado, a carga de processamento do CC aumentou relativamente à carga do bloco de parâmetros de máquina inicial ou precedente. Os parâmetros da frequência PWM (CfgPowerStage/ampPwmFreq), do desempenho do controlador (CfgCtrlOut/ctrlPerformance) e do tempo de ciclo do regulador da intensidade da corrente (CfgCurrentControl/iCtrlPwmType) contribuem para a carga de processamento. Error correction - Executar um reboot, para carregar o bloco de parâmetros modificado de início no arranque. - Carregar o bloco de parâmetros de máquina de início com a máxima carga de processamento (se necessário, com o atributo Axes/PhysicalAxes/(marcador de eixo)/deactivatedAtStart = TRUE) e ativar só depois o bloco de parâmetros de máquina ajustado à configuração de hardware atual (com carga de processamento reduzida).
237-180A5	Error message 180A5 Eixo %1: ocorreu um erro na medição Cause of error - Existe um erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-180A6	Error message 180A6 Eixo %1: Medição de diagrama em cascata: v_nom não constante Cause of error A velocidade nominal v_nom não é constante durante o registo para o diagrama em cascata. Error correction - Informar o fabricante da máquina - Verificar/corrigir a macro OEM do ciclo 238 Medir o estado da máquina (CfgSystemCycle/OEM_MACHSTAT_MEAS) - Aumentar o tempo de avanço/inércia

Número de erro	Descrição
237-180A7	Error message 180A7 CC%2 Erro comunic. conta-rotações EnDat3, Código de erro %6 Cause of error - Ocorreu um erro na comunicação com o encoder EnDat3 - O código de erro descreve a causa: - 0,1: Erro na camada de transferência de bits (PHY) - 2: Erro de CRC do HPF ou de um LPF - 3: Erro de WD, não se detetou nenhuma resposta do encoder durante o timeout - 4: Erro de estrobo, foi iniciada uma nova consulta, embora a antiga ainda esteja ativa - Causas possíveis: - Encoder avariado - VCabo de ligação do encoder avariado - Anomalias no cabo de ligação do encoder Error correction - Substituir o encoder - Verificar e, se necessário, substituir o cabo de ligação - Substituir a unidade do controlador CC
237-180A8	Error message 180A8 CC%2 Erro comunic. encoder de posição EnDat3, Código de erro %6 Cause of error - Ocorreu um erro na comunicação com o encoder EnDat3 - O código de erro descreve a causa: - 0,1: Erro na camada de transferência de bits (PHY) - 2: Erro de CRC do HPF ou de um LPF - 3: Erro de WD, não se detetou nenhuma resposta do encoder durante o timeout - 4: Erro de estrobo, foi iniciada uma nova consulta, embora a antiga ainda esteja ativa - Causas possíveis: - Encoder avariado - VCabo de ligação do encoder avariado - Anomalias no cabo de ligação do encoder Error correction - Substituir o encoder - Verificar e, se necessário, substituir o cabo de ligação - Substituir a unidade do controlador CC

Número de erro	Descrição
237-180A9	Error message 180A9 CC %2: O conta-rotações Endat3 comunica erro, código de erro %6 Cause of error O encoder EnDat3 acusa um erro durante a comunicação cíclica O código de erro descreve a causa: - 7: A geração dos dados falhou ou falha de sistema do encoder - 8: Posição univolta incorreta - 9: Posição multivolta incorreta - 10: Condições ambientais admissíveis do dispositivo excedidas (p. ex., temperatura) - 11: Condições de funcionamento elétricas admissíveis (corrente e/ou tensão) excedidas ou não alcançadas - 12, 13, 14, 15 Mensagem de erro específica do dispositivo 0-3 (consultar a documentação do encoder) - 16: Mensagem de erro não especificada Error correction - Verificar o encoder - Garantir as condições ambientais do encoder - Substituir o encoder
237-180AA	Error message 180AA CC %2: O encoder posição Endat3 comunica erro, código de erro %6 Cause of error O encoder EnDat3 acusa um erro durante a comunicação cíclica O código de erro descreve a causa: - 7: A geração dos dados falhou ou falha de sistema do encoder - 8: Posição univolta incorreta - 9: Posição multivolta incorreta - 10: Condições ambientais admissíveis do dispositivo excedidas (p. ex., temperatura) - 11: Condições de funcionamento elétricas admissíveis (corrente e/ou tensão) excedidas ou não alcançadas - 12, 13, 14, 15 Mensagem de erro específica do dispositivo 0-3 (consultar a documentação do encoder) - 16: Mensagem de erro não especificada Error correction - Verificar o encoder - Garantir as condições ambientais do encoder - Substituir o encoder

Número de erro	Descrição
237-180AB	Error message 180AB CC%2: Erro comunic. cíclica conta-rotações EnDat3, código erro %6 Cause of error O encoder acusa um erro durante a comunicação cíclica O código de erro descreve a causa: - 4: Foram transmitidos dados de posição inválidos - 5: O encoder não suporta um Request Code - 18: Foi identificado um erro não atribuível Error correction - Verificar o encoder - Verificar consultas adicionais - Substituir o encoder - Substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica
237-180AC	Error message 180AC CC%2: Erro comunic. cíclica encoder pos. EnDat3, código erro %6 Cause of error O encoder acusa um erro durante a comunicação cíclica O código de erro descreve a causa: - 4: Foram transmitidos dados de posição inválidos - 5: O encoder não suporta um Request Code - 18: Foi identificado um erro não atribuível Error correction - Verificar o encoder - Verificar consultas adicionais - Substituir o encoder - Substituir a unidade do controlador CC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180AD	Error message 180AD CC%2: Aviso de encoder EnDat3 para %1; Código de aviso: %6 Cause of error Na comunicação com o encoder foi identificado um aviso O código de aviso descreve a causa: - 0: Estado/manutenção do encoder - 1: Limite das condições ambientais admissíveis do encoder próximo (p. ex., temperatura) - 2: Limite das condições de funcionamento elétricas (corrente / tensão) próximo - 3: Limiar de aviso de temperatura excedido - 4: Limite da carga de bateria mínima quase alcançado - 5-8: Aviso específico do encoder 0-3 - 9: Aviso do encoder não especificado - 10: Foi identificado um aviso não atribuível Pode ocorrer em breve um erro mais grave do encoder Error correction Medidas conforme o código de aviso: - 0: Recomenda-se o serviço ao encoder - 1, 4: Verificar o cumprimento das condições ambientais (p. ex., temperatura) e implementar medidas - 2: Cumprimento das condições de funcionamento elétricas (p. ex., garantir a alimentação de tensão) - 3: Assegurar o cumprimento das condições de funcionamento elétricas, substituir a bateria o mais brevemente possível - 5-8: Medidas de acordo com a documentação do encoder - 9, 10: Verificar o encoder, substituir o encoder, informar o serviço de assistência técnica
237-180AE	Error message 180AE CC%2: Aviso de temperatura do encoder EnDat3 para %1 Cause of error O encoder detetou uma violação iminente das condições ambientais admissíveis: Temperatura excedida Error correction - Garantir o cumprimento das condições ambientais admissíveis, p. ex., uma refrigeração suficiente - Verificar e, se necessário, substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica
237-180B0	Error message 180B0 CC (Log): Dados de uma transmissão EnDat3 LowPrio inválidos Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
237-180B1	Error message 180B1 Tempo excedido na comunicação com UM 3xx em %1 Cause of error O UM 3xx descrito não reagiu atempadamente a uma solicitação de comunicação do CC. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão dos circuitos intermédios - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do motor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do travão - Sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina ou da cablagem estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / eventual sujidade e aperto correto do HFL - Substituir o conversor UM 3xx - Substituir a unidade do controlador CC 3xx - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180B2	Error message 180B2 Avaria na comunicação com UM 3xx em %1 Cause of error Na transmissão dos valores reais de corrente do UM para CC, falharam telegramas. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão dos circuitos intermédios - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do motor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do travão - Sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente - Erro interno do sistema Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina ou da cablagem estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / eventual sujidade e aperto correto do HFL - Substituir o conversor UM 3xx - Substituir a unidade do controlador CC 3xx - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180B3	Error message 180B3 Tempo excedido na comunicação com componente interna em %1 Cause of error O módulo de conversor de valor de posição atribuído ao conector não reagiu atempadamente a uma solicitação de comunicação do processador. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da cablagem do sensor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na ligação blindada Erro interno do sistema Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina ou da cablagem estão corretas - Verificar o aperto correto da cablagem do sensor - Substituir o sensor em causa ou outros sensores na mesma coluna - com X401, também X402, X431 ou X432 - com X403, também X404, X433 ou X434 - com X405, também X406, X435 ou X436 - Substituir a unidade do controlador CC 3xx - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180B4	Error message 180B4 Avaria na comunicação com componente interna em %1 Cause of error A comunicação com o módulo de conversor de valor de posição para o conector descrito está avariada. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da cablagem do sensor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na ligação blindada Erro interno do sistema Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina ou da cablagem estão corretas - Verificar o aperto correto da cablagem do sensor - Substituir o sensor em causa ou outros sensores na mesma coluna - com X401, também X402, X431 ou X432 - com X403, também X404, X433 ou X434 - com X405, também X406, X435 ou X436 - Substituir a unidade do controlador CC 3xx - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180B5	Error message 180B5 Demasiados telegramas incorretos de um UM 3xx na sequência %1 Cause of error Na transmissão dos valores reais de corrente do UM para CC, falharam demasiados telegramas consecutivos. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão dos circuitos intermédios - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do motor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do travão - Sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina ou da cablagem estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / eventual sujidade e aperto correto do HFL - Substituir o conversor UM 3xx - Substituir a unidade do controlador CC 3xx - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180B6	Error message 180B6 Demasiados telegramas incorretos de um UM 3xx %1 Cause of error Na transmissão dos valores reais de corrente do UM para CC, falharam demasiados telegramas durante o período de supervisão. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão dos circuitos intermédios - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do motor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do travão - Sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina ou da cablagem estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / eventual sujidade e aperto correto do HFL - Substituir o conversor UM 3xx - Substituir a unidade do controlador CC 3xx - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180B7	Error message 180B7 Frequência de erros dos telegramas do UM 3xx demasiado alta %1 Cause of error Na transmissão dos valores reais de corrente do UM para CC, a frequência de erros dos telegramas é superior ao valor limite. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão dos circuitos intermédios - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do motor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do travão - Sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina ou da cablagem estão corretas - Verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Verificar a instalação correta / eventual sujidade e aperto correto do HFL - Substituir o conversor UM 3xx - Substituir a unidade do controlador CC 3xx - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180B8	Error message 180B8 Telegramas marcantes do UM 3xx %1 abaixo do limiar de notificação Cause of error Na transmissão dos valores reais de corrente do UM para CC, há telegramas marcantes. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão dos circuitos intermédios - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do motor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do travão - Sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Como medida de prevenção possível: verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Como medida de prevenção possível: verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Como medida de prevenção possível: Verificar a instalação correta / eventual sujidade e aperto correto do HFL
237-180B9	Error message 180B9 Telegramas marcantes do UM 3xx %1 Cause of error Na transmissão dos valores reais de corrente do UM para CC, há telegramas marcantes. Causas possíveis - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão de alimentação de 24 V - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos da tensão dos circuitos intermédios - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do motor - Interferências eletromagnéticas ou contactos elétricos defeituosos na cablagem do travão - Sujidade ou acoplamento ótico do HFL deficiente Error correction - Nenhuma eliminação imediata necessária, porque ainda não ocorreu nenhuma situação de erro até agora - Como medida de prevenção possível: verificar se a ligação blindada e a ligação a terra da máquina estão corretas - Como medida de prevenção possível: verificar se o aperto do cabo de alimentação está correto - Como medida de prevenção possível: Verificar a instalação correta / eventual sujidade e aperto correto do HFL

Número de erro	Descrição
237-180BA	Error message 180BA CC%2 EnDat2.2 incremental: valor absoluto incorreto %1 Cause of error - Deslocação de referência incorreta - Inversão durante a referenciação - Passagem repetida sobre a mesma marca de referência Error correction - Cortar a tensão de alimentação do encoder (no mínimo, 10 segundos) - Desligar a tensão de alimentação da máquina (interruptor geral desligado / ligado)
237-180BB	Error message 180BB Ficheiro FSuC Include incorreto CC%2 %1 Cause of error As versões das interfaces de módulos internos (SOC e FSuC) no CC não são compatíveis. Error correction - Verificar a versão de software e, se necessário, executar um update - Informar o serviço de assistência técnica
237-180BC	Error message 180BC Compensação do ângulo de campo: chkPosHoldFieldAdj = 0 %1 Cause of error - Foi iniciada uma compensação do ângulo de campo, embora o parâmetro CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj tenha o valor 0 - Desativar a supervisão de posição na compensação do ângulo de campo só é possível para mandris Tal não é permitido em eixos Error correction - Definir CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj com um valor maior que 0

Número de erro	Descrição
237-180BD	Error message 180BD Supervisão de posição na compensação do ângulo de campo %1, ES %4 Cause of error - O desvio de posição máximo foi excedido na compensação do ângulo de campo - A informação adicional indica a entrada de paragem de emergência ativa, se definida: 0 = Nenhuma entrada de paragem de emergência definida 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 Functional Safety Volante 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Volante Error correction Verificar e, se necessário, aumentar o parâmetro CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj - Verificar a cablagem externa, em particular, as entradas de paragem de emergência - Verificar os dados dos sensores e do motor
237-180BE	Error message 180BE Supervisão da distância de arrasto inativa %1 Cause of error - O parâmetro CfgPosControl/servoLagMax2 tem o valor 0 - Só é possível desativar a supervisão da distância de arrasto em mandris Tal não é permitido em eixos. Error correction - Definir CfgPosControl/servoLagMax2 com um valor maior que 0
237-180BF	Error message 180BF Transbordamento de um buffer de comunicação interno CPU0 CC%2 Cause of error Houve um transbordamento numa memória intermédia interna na unidade do controlador CC para memorização na área de transferência das mensagens para o computador principal MC. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-180C0	Error message 180C0 Transbordamento de um buffer de comunicação interno CPU1 CC%2 Cause of error Houve um transbordamento numa memória intermédia interna na unidade do controlador CC para memorização na área de transferência das mensagens para o computador principal MC. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
237-180C1	Error message 180C1 Utilização de um hardware CC não suportado Cause of error Ao definir o bit 31 em CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1, é utilizada conscientemente uma unidade de controlador CC 61xx não suportada por esta versão de software. Não é possível assegurar o funcionamento correto do software. Error correction - Substituir o CC (utilizar ID 66263x-03 ou superior) - Informar o serviço de assistência técnica
237-180C2	Error message 180C2 O hardware CC não é suportado CC%2 Cause of error A unidade do controlador utilizada CC 61xx não é suportada por esta versão de software Error correction - Substituir o CC (utilizar ID 66263x-03 ou superior) - Informar o serviço de assistência técnica
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.

Número de erro	Descrição
237-180C4	Error message 180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENCFP-GA_VAR_%4 in %1! Cause of error - Foi acionada uma injeção de erros via 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 Eixo %1: Ciclo TRC: avanço não constante durante a medição Cause of error A velocidade não é constante durante a medição no ciclo TRC. Error correction - Aumentar o parâmetro trcCycLeadTime
237-180C7	Error message 180C7 Eixo %1: Parametrização do ciclo TRC não completa Cause of error A parametrização do ciclo TRC está incompleta ou incorreta. Error correction - Verificar a parametrização do ciclo TRC em CfgTorqueRipple - Utilizar TNCopt para a parametrização
237-180C8	Error message 180C8 Eixo %1: Diferença na medição de ref. no veio %4 medindo %5% Cause of error Os resultados das duas medições de referência no ciclo TRC diferem demasiadamente um do outro. Isso pode afetar negativamente as decisões do otimizador e prejudicar a qualidade da compensação. Uma eventual causa pode ser, p. ex., um estado de lubrificação variável. Error correction Criar condições tão constantes quanto possível durante o ciclo (p. ex., estado de lubrificação dos eixos).

Número de erro	Descrição
237-180C9	Error message 180C9 Eixo %1: Ciclo TRC: Cancelar, iterações máximas %4 alcançadas Cause of error A otimização foi concluída após o número máximo de iterações. O critério de cancelamento trcCycAmplTol não foi alcançado. Error correction - Eliminar o veio superior do motor configurado, cuja compensação não foi recomendada, ou seja, ativada pelo ciclo TRC - Informar o serviço de assistência técnica
237-180CA	Error message 180CA CC %2 Eixo %1: Ciclo TRC: trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] reduzido Cause of error A distância máxima permitida para a medição é demasiado pequena, pelo que a fase com avanço constante não existe ou é muito curta. Error correction - Se possível, aumentar o parâmetro trcCycMaxMeasDist. - Reduzir o avanço (trcCycMeasFeed) ou aumentar o impulso e aceleração, para manter a distância necessária para aceleração e travagem tão pequena quanto possível. - Reduzir o parâmetro trcCycLeadTime
237-180CB	Error message 180CB Eixo %1: O ciclo teve de ser cancelado Cause of error O override do avanço definido é demasiado baixo. Paragem NC ou acionamento desligado durante a execução do ciclo. Respeitar outras mensagens presentes. Error correction Reiniciar o ciclo
237-180CC	Error message 180CC Opção de SW em falta: Cross Talk Compensation Cause of error A opção de software indicada não está ativada, embora uma função relacionada com ela deva ser ativada. Error correction - Verificar as opções de software através do código SIK - Entre em contacto com o representante do fabricante da sua máquina ou com a HEIDENHAIN

Número de erro	Descrição
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 Colisão crítica detetada Cause of error Detetada colisão crítica entre o eixo e a peça de trabalho ou entre o eixo e a mesa. Error correction - Retirar o eixo no sentido contrário ao da colisão - Verificar se a ferramenta apresenta danos mecânicos - Verificar se a máquina apresenta danos mecânicos - Verificar a geometria da máquina - Verificar se o mandril apresenta danos - Informar o serviço de assistência técnica
237-180D8	Error message 180D8 CC %2 Axis %1: Limitation of position control not permitted Cause of error - Existe um erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
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

Número de erro	Descrição
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
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: Erro do encoder CRC X%4 Cause of error - Erro de soma de verificação nos dados do encoder Error correction - Reiniciar o comando - Se necessário, substituir a unidade do controlador (CC ou UEC) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18501	Error message 18501 SKERN-CC%2: Erro do encoder BlockID X%4 Cause of error - Erro de Block-ID nos dados do encoder Error correction - Reiniciar o comando - Se necessário, substituir a unidade do controlador (CC ou UEC) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18502	Error message 18502 SKERN-CC%2: Erro do encoder Amplitude muito pequena X%4 Cause of error - A amplitude do encoder é pequena demais Error correction - Verificar a alimentação de tensão do encoder - Verificar a cablagem do encoder - Substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica
237-18503	Error message 18503 SKERN-CC%2: Erro do encoder Amplitude muito grande X%4 Cause of error - A amplitude do encoder é grande demais Error correction - Verificar a cablagem do encoder - Se necessário, substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica
237-18504	Error message 18504 SKERN-CC%2: Erro do encoder Frequência incorreta X%4 Cause of error - Erro de frequência nos sinais do encoder Error correction - Verificar a cablagem do encoder, incluindo a blindagem - Se necessário, substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18505	Error message 18505 SKERN-CC%2: Erro encoder Contador retentivo não incrementado X%4 Cause of error - Contador retentivo incorreto nos dados do encoder - nenhuns dados de encoder novos recebidos Error correction - Reiniciar o comando - Se necessário, substituir a unidade do controlador (CC ou UEC) ou o encoder (apenas com EnDat) - Verificar a ligação e a cablagem do encoder - Informar o serviço de assistência técnica
237-18506	Error message 18506 SKERN-CC%2: Erro do encoder Pin-ID X%4 Cause of error - PIN-ID incorreta nos dados do encoder Error correction - Se necessário, substituir a unidade do controlador (CC ou UEC) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18507	Error message 18507 SKERN-CC%2: Erro do encoder EnDat22 F1 Bit definido X%4 Cause of error - Bit de erro F1 definido no encoder EnDat22 Error correction - Respeitar as indicações dos alarmes seguintes - Verificar/substituir o cabo do encoder - Substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica
237-18508	Error message 18508 SKERN-CC%2: Erro do encoder EnDat22 F2 Bit definido X%4 Cause of error - Bit de erro F2 definido no encoder EnDat22 Error correction - Respeitar as indicações dos alarmes seguintes - Verificar/substituir o cabo do encoder - Substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18509	Error message 18509 SKERN-CC%2: Erro do encoder EnDat22 CRC X%4 Cause of error - Erro de soma de verificação nos dados do encoder EnDat22 Error correction - Verificar/substituir o cabo do encoder - Substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica
237-1850A	Error message 1850A SKERN-CC%2: Erro do encoder Número de bloco X%4 Cause of error O número de bloco nos dados do encoder está incorreto. Error correction - Se necessário, substituir a unidade do controlador (CC ou UEC) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18510	Error message 18510 SKERN-CC%2: Erro do encoder Valor de transbordamento inválido X%4 Cause of error - Valor de transbordamento inválido nos dados do encoder Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-18511	Error message 18511 SKERN-CC%2: Erro de encoder: erro geral no mestre EnDat X%4 Cause of error Existe um erro de encoder (mestre EnDat). Error correction Informar o serviço de assistência técnica
237-18520	Error message 18520 SKERN-CC%2: Erro CRC na comunicação cíclica entre conversores %1 Cause of error - Erro de CRC na comunicação FS cíclica com o conversor Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18521	Error message 18521 SKERN-CC%2: Erro contador comunicação cícl. entre conversores %1 Cause of error - Contador de pacotes defeituoso na comunicação FS cíclica com o conversor. Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-18522	Error message 18522 SKERN-CC%2: Soma de verificação incorreta %1 Cause of error - Erro da soma de verificação da chamada UM-DriveID na comunicação FS cíclica com o conversor Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-18523	Error message 18523 UM (FS.B): CRC Erro com comunicação UM cíclica CC%2 %1 Cause of error - Erro de CRC na comunicação FS cíclica com o conversor Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-18524	Error message 18524 UM (FS.B): Contador Erro com comunicação UM cíclica CC%2 %1 Cause of error - Contador de pacotes defeituoso na comunicação FS cíclica com o conversor. Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
237-18525	Error message 18525 UM (FS.B): Erro de soma de verificação CC%2 %1 Cause of error - Erro da soma de verificação da chamada UM-DriveID na comunicação FS cíclica com o conversor Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18530	Error message 18530 SKERN-CC%2: Estado do eixo na alteração SMP não STO %1 Cause of error - O eixo não se encontrava no estado STO durante as alterações de um dos seguintes parâmetros: hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector Error correction - Desligar o acionamento afetado antes da alteração de parâmetros ou colocá-lo no estado STO - Verificar e, se necessário, ajustar o programa PLC/SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
237-18531	Error message 18531 SKERN-CC%2: Erro de watchdog SKERN Cause of error - Erro de software interno (Watchdog Ciclo Low Prio) Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
237-18540	Error message 18540 SKERN-CC%2: erro em teste de amplitude de sinal 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 Sensor EnDat para X%4: falhou a dinamização forçada Cause of error Está ligado um encoder com interface EnDat ao conector indicado. Ocorreu um erro em relação a este encoder na dinamização forçada. Causas possíveis: - O encoder não está ligado corretamente - O encoder está avariado Error correction - Verificar as ligações e o cabo do encoder - Se necessário, substituir o cabo ou o encoder - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-18542	Error message 18542 SKERN-CC%2: Detetado erro Single Event Upset (SEU) Cause of error - Erro interno de software - Erro possivelmente esporádico por interferência de CEM Error correction - Reiniciar o comando - Verificar a blindagem ou o aperto da blindagem dos aparelhos - Blindar ou eliminar possíveis fontes de interferências CEM - Informar o serviço de assistência técnica
237-18544	Error message 18544 SKERN-CC%2: Conversor SS0 Requisito eixo%1 Cause of error - O conversor solicita uma função de paragem SS0 através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor - Reiniciar o comando
237-18545	Error message 18545 SKERN-CC%2: Conversor SS1F Requisito eixo%1 Cause of error - O conversor solicita uma função de paragem SS1F através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor - Reiniciar o comando
237-18546	Error message 18546 SKERN-CC%2: Erro de watchdog do conversor FSuC eixo%1 Cause of error - FS.B do conversor comunica um erro de watchdog FS.A (WDF.A) - FS.A do conversor já não está operacional Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica - Se necessário, substituir o conversor

Número de erro	Descrição
237-18547	Error message 18547 SKERN-CC%2: Conversor FS.A Alimentação de tensão incorreta eixo%1 Cause of error - Uma tensão de alimentação interna é demasiado alta ou demasiado baixa Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor - Verificar a tensão de alimentação do conversor (conector em ponte X76) - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica - Se necessário, substituir o conversor
237-18548	Error message 18548 SKERN-CC%2: Conversor solicita uma reação SS1 eixo%1 Cause of error - O conversor solicita uma reação de de paragem SS1 através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor
237-18549	Error message 18549 SKERN-CC%2: Conversor solicita uma reação SS2 eixo%1 Cause of error - O conversor solicita uma reação de paragem SS2 através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor
237-18550	Error message 18550 O comando de teste foi recebido num software de lançamento! 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 erro	Descrição
237-18552	Error message 18552 SKERN-CC%2: Erro Stuck-At no canal de temperatura Cause of error - O canal do conversor AD (na unidade do controlador) para registo da temperatura da placa está avariado - O firmware da unidade do controlador detetou um erro Error correction - Se necessário, substituir a unidade do controlador (CC ou UEC) - Informar o serviço de assistência técnica
237-18553	Error message 18553 SKERN-CC%2: Erro Stuck-At no canal de tensão %4 Cause of error - Unidade do controlador avariada (canal ADC). - Problema de controlador do firmware da unidade do controlador (CC, UEC). Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Se necessário, substituir a unidade do controlador (CC, UEC).
237-18554	Error message 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 Solicitação %1 Cause of error - O conversor solicita uma função de paragem SS0 através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor - Reiniciar o comando
237-18555	Error message 18555 UM (FS-B): UM solicita SS1F CC%2 %1 Cause of error - O conversor solicita uma função de paragem SS1F através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor - Reiniciar o comando

Número de erro	Descrição
237-18556	Error message 18556 UM (FS.B): Erro de watchdog UM-FS.A CC%2 %1 Cause of error - FS.B do conversor comunica um erro de watchdog FS.A (WDF.A) - FS.A do conversor já não está operacional Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica - Se necessário, substituir o conversor
237-18557	Error message 18557 UM (FS.B): UM-FS.A Alimentação de tensão incorreta CC%2 %1 Cause of error - Uma tensão de alimentação interna é demasiado alta ou demasiado baixa Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor - Verificar a tensão de alimentação do conversor (conector em ponte X76) - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica - Se necessário, substituir o conversor
237-18558	Error message 18558 UM (FS.B): UM solicita reação SS1 CC%2 %1 Cause of error - O conversor solicita uma reação de de paragem SS1 através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor
237-18559	Error message 18559 UM (FS.B): UM solicita uma reação SS2 CC%2 %1 Cause of error - O conversor solicita uma reação de paragem SS2 através da comunicação cíclica UM(FS.B) Error correction - Ter em atenção outras mensagens do conversor

Número de erro	Descrição
237-1855A	Error message 1855A SKERN-CC%2: Dinamização forçada EnDat não executada Cause of error A verificação da dinamização forçada de EnDat22 no final do primeiro autoteste falhou. Não foi detetada nenhuma dinamização forçada de EnDat22 realizada corretamente nas últimas 168 horas. Error correction - Verificar se o encoder apresenta erros/deficiências - Substituir o encoder
237-1855B	Error message 1855B SKERN-CC%2: Incumprimento intervalo na dinamização forçada EnDat Cause of error - O intervalo de tempo mínimo (4 horas) até à próxima dinamização forçada de EnDat foi infringido (AddInfo[4] = 2) - O intervalo de tempo máximo (168 horas) até à próxima dinamização forçada de EnDat foi infringido (AddInfo[4] = 1) Error correction - Reiniciar o comando - Caso o erro ocorra repetidamente: informar o serviço de assistência técnica
237-1855C	Error message 1855C SKERN-CC%2: Erro durante a dinamização forçada EnDat Cause of error O bit de erro dinamizado detetado não coincide com o caso de erro dinamizado. Error correction - Reiniciar o comando - Verificar se o encoder apresenta erros/deficiências - Substituir o encoder - Caso o erro ocorra novamente após a substituição do encoder: informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1855D	Error message 1855D SKERN-CC%2: Erro ao verificar a posição de verificação, eixo %1 Cause of error Foi infringida uma condição ao verificar a posição de verificação, causas possíveis: - A posição interna não coincide com a posição de verificação parametrizada - Estado de erro fatal ativo - Eixo não referenciado - Eixo em movimento - Tecla de confirmação não pressionada Error correction - Verificar e eliminar as causas possíveis dos problemas - Tornar plausível a posição de verificação - Se forem excluídas todas as causas, informar o serviço de assistência técnica
237-1855E	Error message 1855E CC%2: Instrução host hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) não permitida! 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 erro	Descrição
237-18800	Error message 18800 SKERN-CC%2: Aviso do encoder Amplitude muito pequena X%4 Cause of error - A amplitude do encoder é pequena demais Error correction - Verificar a alimentação de tensão do encoder - Verificar a cablagem do encoder - Substituir o encoder - Informar o serviço de assistência técnica
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: Software de teste carregado sem ativação da segurança Cause of error No CC encontra-se um software de teste sem validação da segurança - Este software não foi testado nem validado - Não é calculada nenhuma soma de verificação Error correction - Após a confirmação do erro, este software só pode ser utilizado para fins de teste - Verificar a versão do software - Criar ficheiros de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
237-18803	Error message 18803 Cc%2 Sincronização do sistema de tempo de execução SPLC perdida Cause of error O mecanismo de sincronização da rotina do sistema de tempo de execução SPLC em todas as unidades de controlador CC emitiu um erro. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica - Reiniciar o comando

Número de erro	Descrição
237-18804	Error message 18804 SKERN-CC%2: Erro de configuração FS Número de conector %1 Cause of error O tipo de encoder EnDat utilizado não é suportado. Nas aplicações com Segurança Funcional FS, são suportados exclusivamente encoders EnDat lineares ou rotacionais. Foi detetada uma EIB ou um encoder EnDat desconhecido para o encoder parametrizado em CfgAxParSafety/encoder-ForSafety. Error correction Verificar a configuração do encoder em CfgAxParSafety/encoderForSafety
237-18805	Error message 18805 SKERN-CC%2: propriedade EnDat Safety incorreta %1 Cause of error Foram detetados EnDat-Safetybits incorretos. Os EnDat-Safetybits têm o mesmo estado, mas deveriam estar invertidos. Causas possíveis: - Memória corrompida do encoder EnDat - Erro na transmissão do endereço da memória para a unidade de controlador CC Error correction - Reiniciar o comando - Se ocorrer novamente, substituir o encoder - Se o erro voltar a surgir após a substituição, informar o serviço de assistência técnica
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 erro	Descrição
237-18808	Error message 18808 CC%2 A comparação cruzada não foi ativada no final do autoteste Cause of error - Sem ativação da comparação cruzada no final do autoteste de segurança - A solicitação do MC para iniciar a comparação cruzada não entrou Error correction - Efetuar uma atualização de software - Informar o serviço de assistência técnica
237-18809	Error message 18809 SKERN-CC%2: Comando de um teste do binário de paragem rejeitado Cause of error Foram enviados parâmetros de transferência inválidos para SKERN-CC. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
237-1880A	Error message 1880A SKERN-CC%2: Teste do binário paragem travão por SPLC proibido Cause of error O programa SPLC impede a execução de um teste ao binário de paragem. Ou não está definido por PP_AxRequest Bit0 ("PERMISSION_BRAKE_TORQUE_TEST") ou existe uma consulta (de prioridade mais alta) para abrir/fechar o travão. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
237-1880B	Error message 1880B SKERN-CC%2: Janela ampliada de posições de SOS da FS excedida Cause of error A janela de posições SOS ampliada da FS foi excedida durante um teste ao binário de paragem. - O travão %4 do eixo %1 está desgastado. - Verificar a parametrização da janela de posições SOS ampliada. Error correction Verificar o travão %4 do eixo %1.

Número de erro	Descrição
237-1880C	Error message 1880C SKERN-CC%2: No arranque do autoteste, o eixo não está em STO %1 Cause of error Ao iniciar o autoteste, o eixo indicado não se encontra no estado STO. Error correction Colocar todos os eixos no estado STO antes do autoteste.
237-1880D	Error message 1880D SKERN-CC %2: Parametrização inconsistente dos encoders Cause of error Os parâmetros de encoder para os canais A e B são inconsistentes. Error correction - Verificar a configuração dos encoders para os canais A e B - Informar o serviço de assistência técnica
237-1880E	Error message 1880E SKERN-CC %2: tempo excedido no autoteste de segurança Cause of error O tempo admissível foi excedido durante a execução do autoteste de segurança. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
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
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

Número de erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
237-19000	Error message 19000 DQ-LT %1: Sobrecorrente ID=%4; Valor de falha=%5 Cause of error O módulo de potência detectou uma sobrecorrente. - A regulação está parametrizada incorrectamente. - O motor tem curto-circuito ou ligação a terra. - Funcionamento V/Hz: rampa de arranque ajustada demasiado baixa. - Funcionamento V/Hz: corrente nominal do motor substancialmente mais alta que a do módulo do motor. - Alimentação: altas correntes de descarga e sobrealimentação em caso de queda da tensão de rede. - Alimentação: altas correntes de sobrealimentação em caso de sobrecarga e queda da tensão do circuito intermédio. - Alimentação: correntes de curto-circuito ao ligar devido à falta de bobina de choque de comutação. - As linhas de potência não estão ligadas correctamente. - As linhas de potência excedem o comprimento máximo permitido. - Módulo de potência avariado. Valor de avaria (interpretar por bits): Bit 0: Fase U. Bit 1: Fase V. Bit 2: Fase W. Error correction - Verificar os dados do motor, se necessário, executar uma colocação em funcionamento. - Verificar o modo de comutação do Motor (estrela-triângulo). - Funcionamento V/Hz: aumentar a rampa de arranque. - Funcionamento V/Hz: verificar a atribuição das correntes nominais do motor e do módulo do motor. - Alimentação: verificar a qualidade da rede. - Alimentação: diminuir a carga motora. - Alimentação: ligação correcta da bobina de choque de comutação de rede. - Verificar as ligações das linhas de potência. - Verificar a existência de curtos-circuitos ou erros de ligação a terra nas linhas de potência. - Verificar o comprimento das linhas de potência. - Substituir o módulo de potência.

Número de erro	Descrição
237-19001	Error message 19001 DQ-MotEnc %1: Distância graduação zero ID=%4; Valor de falha=%5 Cause of error A distância da graduação zero medida não corresponde à distância da graduação zero parametrizada. Com sensores codificados, a distância da graduação zero é determinada a partir de graduações zero reconhecidas aos pares. Daí resulta que uma graduação zero em falta dependendo da formação do par não pode causar avarias e também não tem qualquer efeito no sistema. Valor de avaria (interpretar de forma decimal): Última distância da graduação zero medida em incrementos (4 incrementos = 1 traço do sensor). O sinal indica a direcção de deslocação ao determinar a distância da graduação zero. Error correction - Verificar se as linhas dos sensores estão instaladas tendo em conta a compatibilidade electro-magnética. - Verificar os conectores. - Verificar o tipo de sensor (sensor com graduações zero equidistantes). - Substituir o sensor ou a linha do sensor.
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error O teste de desligamento foi terminado automaticamente devido a um erro na execução do teste. O comando termina um passo de teste de forma incorreta. O comando não executa um determinado teste. Error correction Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. Verificar a versão de software Informar o serviço de assistência técnica.
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro. Existe um erro no sinal pp_GenFB_NCC (módulo de sistema PL). O comando termina um passo de teste de forma incorreta Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a cablagem do sinal pp_GenFB_NCC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro. - Existe um erro no sinal -ES.B (módulo de sistema PL). - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a cablagem do sinal -ES.B. - Informar o serviço de assistência técnica
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro. - Existe um erro no sinal CVO (módulo de sistema PL). - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do NC causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a cablagem do sinal CVO. - Informar o serviço de assistência técnica
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro. - Existe um erro no sinal RDY.PS (X69-17a) do módulo de alimentação. - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do NC causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a cablagem do sinal RDY.PS (X69-17a). - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro. - Existe um erro no sinal pp_GenMKG (SMOP). - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do NC causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a cablagem do sinal pp_GenMKG. - Informar o serviço de assistência técnica
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro. - Existe um erro no sinal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do NC causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a cablagem da porta de proteção/do sinal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO.. - Informar o serviço de assistência técnica
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro. - Existe um erro no sinal pp_GenFB_NCC (módulo de sistema PL). - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a cablagem no sinal pp_GenFB_NCC. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro na execução do teste ou no hardware/cablagem. - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. - O comando não executa um determinado teste. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique e, se necessário, substitua o hardware/cablagem (cabo plano de PWM) - Informar o serviço de assistência técnica
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro na execução do teste ou no hardware. - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. - O comando não executa um determinado teste. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique e, se necessário, substitua o hardware - Informar o serviço de assistência técnica
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro na execução do teste ou no hardware. - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. - O comando não executa um determinado teste. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verificar o hardware/cablagem, se as saídas A de SPL/SMOP estão firmemente no nível High - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error - O teste de desligamento foi terminado automaticamente porque está presente um erro na execução do teste ou no hardware. - O comando termina um passo de teste de forma incorreta. - O comando não executa um determinado teste. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verificar o hardware/cablagem, se as saídas B de SPL/SMOP estão firmemente no nível High - Informar o serviço de assistência técnica
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Teste de desligamento %4 cancelado Cause of error Ocorreu um erro na execução do teste ou qualquer outro erro que levou ao desligamento do acionamento e, consequentemente, ao cancelamento do teste de travagem. O comando termina um passo de teste de forma incorreta. O comando não executa um determinado teste. Error correction - Verifique se um anterior erro de sistema do comando causou o cancelamento de uma secção de teste. - Verifique a versão de software - Informar o serviço de assistência técnica
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

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

Número de erro	Descrição
237-3019	Error message 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1 Cause of error - Der Umrichter antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf das angegebene Kommando von der CC (Kommando Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren) Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3801	Error message 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5 Cause of error Error correction
237-3802	Error message 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5 Cause of error Error correction
237-3804	Error message 13804 UM-SOC: verificação da topologia dos parâmetros UM falhou %1 Cause of error Error correction
237-3805	Error message 13805 UM-SOC: os dados de configuração FS foram falseados %1 %4 %5 Cause of error Error correction
237-3806	Error message 13806 UM-SOC: UM-DriveID de UM-SOC e UM-FSuC são diferentes %1 %4 %5 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 Sobrecorrente Cause of error A unidade de alimentação detetou que a corrente admissível foi excedida na ligação à rede Error correction Informar o serviço de assistência técnica
238-1001	Error message 1001 UVR%2 Corrente de fase muito alta Cause of error A corrente de rede consumida pela unidade de alimentação está próxima do valor máximo admissível Error correction - Verificar a estrutura do sistema de conversores - Reduzir o consumo de energia do sistema de conversores - Informar o serviço de assistência técnica
238-1002	Error message 1002 UVR%2 Tensão do circuito intermédio muito alta Cause of error A unidade de alimentação detetou que a tensão do circuito intermédio é demasiado alta Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
238-1003	Error message 1003 UVR%2 Erro de rede Cause of error A unidade de alimentação reconheceu uma rede de alimentação incorreta. Error correction - Verificar a ligação à rede e garantir uma ligação à rede correta - Informar o serviço de assistência técnica
238-1004	Error message 1004 UVR%2 Tensão do circuito intermédio muito baixa Cause of error A unidade de alimentação comunica que a tensão do circuito intermédio é demasiado baixa Error correction - Verificar a ligação à rede - Verificar os parâmetros e a estabilidade da rede de alimentação - Informar o serviço de assistência técnica
238-1006	Error message 1006 UVR%2 Corrente de fuga muito alta Cause of error A monitorização de corrente de fuga da unidade de alimentação detetou um valor elevado não admissível. Error correction - Verificar a cablagem dos módulos de potência e motores - Verificar se a resistência de isolamento de terra dos cabos do motor e do circuito intermédio é suficiente - Informar o serviço de assistência técnica
238-1007	Error message 1007 UVR%2 Temperatura no dissipador de calor muito alta Cause of error A temperatura do dissipador de calor na UVR excede um valor crítico. Error correction Reduzir a potência.
238-1008	Error message 1008 UVR%2 Erro na ativação IGBT Cause of error A unidade de alimentação reconheceu um erro na ativação de IGBT Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
238-100A	Error message 100A UVR%2 Temperatura no dissipador de calor criticamente alta Cause of error A temperatura do dissipador de calor na unidade de alimentação UVR alcança valores críticos. Error correction - Reduzir a tomada de potência do circuito intermédio - Verificar a temperatura ou o aparelho de climatização do armário de distribuição - Verificar os espaços livres para ventilação em torno da unidade de alimentação - Informar o serviço de assistência técnica
238-100B	Error message 100B UVR%2 Erro na carga do circuito intermédio Cause of error A unidade de alimentação reconheceu um erro na carga do circuito intermédio. Error correction - Verificar se existe algum curto-circuito na calha ou na cablagem do circuito intermédio - Informar o serviço de assistência técnica
238-100C	Error message 100C UVR%2 Modo de assistência ativado Cause of error O modo de assistência do UVR foi ativado. O comando do UVR realiza-se apenas através da interface de assistência. Error correction Terminar o modo de assistência na interface de assistência.
238-100D	Error message 100D UVR%2 Ativação de PWM incorreta Cause of error A supervisão da ativação de PWM acusa um erro Error correction Informar o serviço de assistência técnica
238-100E	Error message 100E UVR%2 Detecção de hardware incorreta Cause of error A detecção de hardware da unidade de alimentação (a chamada HIK) está incorreta Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
238-100F	Error message 100F UVR%2 Erro de configuração Cause of error A configuração da unidade de alimentação UVR está incorreta. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração da unidade de alimentação (CfgSupplyModule3xx) - Informar o serviço de assistência técnica
238-1010	Error message 1010 UVR%2 Baixa tensão incorreta Cause of error A supervisão das tensões de alimentação na unidade de alimentação acusa um erro Error correction Informar o serviço de assistência técnica
238-1011	Error message 1011 UVR%2 Avaria do ventilador da fonte de alimentação Cause of error A unidade de alimentação UVR reconheceu um erro do ventilador da fonte de alimentação. Error correction Controlar o ventilador da fonte de alimentação: se está eventualmente bloqueado por objetos ou sujidade - Informar o serviço de assistência técnica
238-1012	Error message 1012 UVR%2 Erro de software Cause of error Erro interno da unidade de alimentação Error correction Informar o serviço de assistência técnica
238-1013	Error message 1013 UVR%2 Erro no autoteste Cause of error Ocorreu um erro na unidade de alimentação durante um autoteste interno. Error correction - Verificar a cablagem da unidade de alimentação - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
238-1014	Error message 1014 UVR%2 Erro de regulação Cause of error Ocorreu um erro na regulação da unidade de alimentação Error correction Informar o serviço de assistência técnica
238-1015	Error message 1015 UVR%2 Sobrecarga da fonte de alimentação de +24V integrada Cause of error O consumo de corrente do consumidor de 24 V na fonte de alimentação integrada no UVR excede o valor máximo admissível. Error correction - Verificar a cablagem de +24 V (X76, X90) da fonte de alimentação integrada no UVR - Verificar e, eventualmente, reduzir os consumidores em +24 V - Verificar o projeto da máquina segundo o Manual Técnico do sistema de conversores - Verificar a configuração de CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr - Informar o serviço de assistência técnica
238-1016	Error message 1016 UVR%2 Erro de CRC na transmissão de HSCI Cause of error Detetou-se um erro da soma de verificação na transmissão de dados através de HSCI. Error correction - Verificar as ligações HSCI e os cabos HSCI - Informar o serviço de assistência técnica
238-1017	Error message 1017 UVR %2 Capacidade máx. admissível circuito intermédio excedida Cause of error A unidade de alimentação UVR reconheceu uma capacidade do circuito intermédio inadmissivelmente alta Error correction - Verificar a estrutura do sistema de conversores - Diminuir o número de módulos ligados ao circuito intermédio (UM, CMH) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
238-1018	Error message 1018 UVR%2 A temperatura do processador alcança valores críticos Cause of error A temperatura do processador no UVR alcança valores críticos. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Verificar o funcionamento do aparelho de climatização - Informar o serviço de assistência técnica
238-1019	Error message 1019 UVR%2 Temperatura máxima do processador excedida Cause of error A temperatura máxima do processador na unidade de alimentação foi excedida. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Verificar o funcionamento do aparelho de climatização - Reduzir a potência do sistema de conversores - Informar o serviço de assistência técnica
238-101A	Error message 101A UVR%2 Sincronização com a rede de alimentação mal sucedida Cause of error A sincronização entre a unidade de alimentação e a rede de alimentação foi mal sucedida. Error correction - Verificar se os cabos de alimentação estão conectados incorretamente - Examinar os fusíveis SITOP do sistema de conversores - Verificar a rede de alimentação - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
238-101B	Error message 101B UVR%2 Valor da média tensão do circuito intermédio muito alto Cause of error A unidade de alimentação UVR detetou que a média tensão do circuito intermédio alcança valores inadmissivelmente altos. Error correction - Verificar as tensões de alimentação do UVR (tensão de rede). - Assegurar-se de que o funcionamento tem lugar numa rede TN. O funcionamento em redes TT ou TI não é permitido. Respeite o Manual Técnico do sistema de conversores. - Informar o serviço de assistência técnica.
238-101C	Error message 101C UVR%2 Medição da tensão incorreta Cause of error A unidade de alimentação comunica um erro na medição da tensão do circuito intermédio. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
238-101D	Error message 101D UVR%2 Tensão do circuito intermédio configurada muito baixa Cause of error A tensão do circuito intermédio configurada em MP_dcLink-Voltage é demasiado baixa. A tensão do circuito intermédio configurada deve ser maior que o valor retificado médio da tensão de rede presente. Se uma unidade de alimentação funcionar, p. ex., com uma tensão de alimentação de 3AC 480 V, o fabricante da máquina deve aumentar a tensão do circuito intermédio a produzir para DC 720 V em MP_dcLinkVoltage. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar o registo no parâmetro CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage. - Informar o serviço de assistência técnica.
238-101E	Error message 101E UVR%2 O sensor de temperatura fornece dados errados Cause of error O sensor de temperatura na unidade de alimentação está avariado ou fornece dados errados. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
238-101F	Error message 101F UVR%2 Nenhuma KDR ligada ou KDR errada ligada Cause of error Detetou-se uma indutância demasiado baixa da bobina de choque de comutação Possivelmente, não está ligada nenhuma bobina de choque de comutação ou a ligação está incorreta. Error correction - Verificar a ligação correta da bobina de choque de comutação - Verificar a indutância da bobina de choque de comutação - Informar o serviço de assistência técnica
238-1021	Error message 1021 UVR%2 Tensão do circuito intermédio muito baixa Cause of error A unidade de alimentação comunica uma tensão de circuito intermédio demasiado baixa. Error correction - Verificar a ligação à rede - Informar o serviço de assistência técnica
238-1022	Error message 1022 UVR%2 Tensão circ.intermédio muito baixa: circuito carga ativado Cause of error O circuito de carga da unidade de alimentação foi ativado devido a uma tensão de circuito intermédio demasiado baixa. Error correction - Verificar a ligação à rede - Informar o serviço de assistência técnica
239-0001	Error message 1 CC-FSUC: Erro interno CC%2 %1 Cause of error O UM-FSUC manteve dados de configuração inconsistentes. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
239-0002	Error message 2 MC-FSUC: Erro interno Cause of error O UM-FSUC manteve dados de configuração inconsistentes. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0003	Error message 3 UM-FSUC: Erro interno CC%2 %1 %10 Cause of error 0 UM-FSUC manteve dados de configuração inconsistentes. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
239-0004	Error message 4 CC-FSUC: Erro de tensão CC%2 %1 Cause of error A supervisão de tensão comunica um erro. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica
239-0005	Error message 5 MC-FSUC: Erro de tensão Cause of error A supervisão de tensão comunica um erro. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica
239-0006	Error message 6 UM-FSUC: Erro de tensão CC%2 %1 %10 Cause of error A supervisão de tensão comunica um erro. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica
239-0007	Error message 7 CC-FSUC: Erro de temperatura CC%2 %1 (temperatura: %6, %7°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um erro. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0008	Error message 8 MC-FSUC: Erro de temperatura (temperatura: %6,%7°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um erro. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
239-000A	Error message A CC-FSUC: Parametrização falhada CC%2 %1 Cause of error O FSUC recebeu dados de parâmetros inválidos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-000C	Error message C UM-FSUC: Parâmetro FS inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu parâmetros inconsistentes. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-000D	Error message D CC-FSUC: Comunicação cíclica desligada CC%2 %1 Cause of error A comunicação cíclica entre MC e CC-FSUC falhou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-000F	Error message F UM-FSUC: Comunicação cíclica desligada CC%2 %1 %10 Cause of error A comunicação cíclica entre MC e UM-FSUC falhou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0010	Error message 10 CC-FSUC: Software inconsistente CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0011	Error message 11 MC-FSUC: Software inconsistente Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0012	Error message 12 UM-FSUC: Software inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0013	Error message 13 CC-FSUC: Erro de pilha CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (memória de pilha) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0014	Error message 14 MC-FSUC: Erro de pilha Cause of error Erro interno de software (memória de pilha) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0015	Error message 15 UM-FSUC: Erro de pilha CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (memória de pilha) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0016	Error message 16 CC-FSUC: Erro interno de software CC%2 %1 Cause of error Erro de software interno (Single Event Upset) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0017	Error message 17 MC-FSUC: Erro interno de software Cause of error Erro de software interno (Single Event Upset) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0018	Error message 18 UM-FSUC: Erro interno de software CC%2 %1 %10 Cause of error Erro de software interno (Single Event Upset) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0019	Error message 19 CC-FSUC: Erro de RAM CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (memória RAM) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-001A	Error message 1A MC-FSUC: Erro de RAM Cause of error Erro interno de software (memória RAM) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-001B	Error message 1B UM- FSUC: Erro de RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (memória RAM) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-001C	Error message 1C CC-FSUC: Avaria da supervisão de tensão CC%2 %1 Cause of error O FSUC comunica uma supervisão de tensão avariada. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-001D	Error message 1D MC-FSUC: Avaria da supervisão de tensão Cause of error O FSUC comunica uma supervisão de tensão avariada. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-001E	Error message 1E UM-FSUC: Avaria da supervisão de tensão CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC comunica uma supervisão de tensão avariada. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-001F	Error message 1F CC-FSUC: Verificação inicial de consistência do software CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0020	Error message 20 MC-FSUC: Verificação inicial de consistência do software Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0021	Error message 21 UM-FSUC: Verificação inicial consistência do software CC %2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0022	Error message 22 CC-FSUC: Comunicação cíclica sobrecarregada CC%2 %1 Cause of error O FSUC recebeu demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0024	Error message 24 UM-FSUC: Comunicação cíclica sobrecarregada CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0025	Error message 25 CC-FSUC: Comunicação cíclica avariada CC%2 %1 Cause of error A comunicação cíclica está avariada no FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0026	Error message 26 MC-FSUC: Comunicação cíclica avariada Cause of error A comunicação cíclica está avariada no FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0027	Error message 27 UM-FSUC: Comunicação cíclica avariada CC%2 %1 %10 Cause of error A comunicação cíclica está avariada no FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-002A	Error message 2A UM-FSUC: Reconfiguração não permitida CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC foi configurado novamente, embora já tenha recebido dados de configuração FS válidos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-002D	Error message 2D UM-FSUC: Parâmetro do dispositivo inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu dados de configuração inconsistentes. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0030	Error message 30 UM-FSUC: Dados de configuração do canal B inválidos CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC definiu os dados de configuração FS como inválidos após solicitação pelo canal B. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0033	Error message 33 UM-FSUC: Solicitação de autoteste inválida CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu uma solicitação para iniciar o autoteste, embora STO e SBC não estejam ativos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0036	Error message 36 UM-FSUC: Autoteste cancelado CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC cancelou um autoteste em curso devido a um erro. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0039	Error message 39 UM-FSUC: Erro de tensão do canal B CC%2 %1 %10 Cause of error O canal B comunica um erro de tensão. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica
239-003C	Error message 3C UM-FSUC: Watchdog B aberto CC%2 %1 %10 Cause of error O watchdog do canal B abriu. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-003D	Error message 3D CC-FSUC: Watchdog interno avariado CC%2 %1 Cause of error Não foi possível configurar o watchdog interno do FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-003E	Error message 3E MC-FSUC: Watchdog interno avariado Cause of error Não foi possível configurar o watchdog interno do FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-003F	Error message 3F UM-FSUC: Watchdog interno avariado CC%2 %1 %10 Cause of error Não foi possível configurar o watchdog interno do FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0042	Error message 42 UM-FSUC: Erro interno de comunicação CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um erro na comunicação cíclica dentro do conversor. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0045	Error message 45 UM-FSUC: Comunicação cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um erro na comunicação cíclica com o MC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0048	Error message 48 UM-FSUC: Comunicação cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um erro na comunicação cíclica com o módulo PAE. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-004B	Error message 4B UM-FSUC: Ligação do motor errada CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5) Cause of error O FSUC reconheceu uma atribuição incorreta de uma ligação do motor. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-004E	Error message 4E UM-FSUC: Parametrização não plausível CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um processo errado na parametrização. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-004F	Error message 4F CC-FSUC: Erro de inicialização CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (inicialização falhada) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0050	Error message 50 MC-FSUC: Erro de inicialização Cause of error Erro interno de software (inicialização falhada) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0051	Error message 51 UM-FSUC: Erro de inicialização CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (inicialização falhada) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0052	Error message 52 CC-FSUC: Aviso de temperatura CC%2 %1 (temperatura: %6°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um aviso. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
239-0053	Error message 53 MC-FSUC: Aviso de temperatura (temperatura: %6°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um aviso. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
239-0055	Error message 55 CC-FSUC: Solicitação de uma reação SS1F CC%2 %1 Cause of error Detetado erro grave. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0057	Error message 57 UM-FSUC: Solicitação de uma reação SS1F CC%2 %1 %10 Cause of error Detetado erro grave. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0058	Error message 58 CC-FSUC: Versão de interface CC%2 %1 incorreta Cause of error As versões de interface de módulos internos não coincidem. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0059	Error message 59 MC-FSUC: Versão de interface incorreta Cause of error As versões de interface de módulos internos não coincidem. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-005A	Error message 5A UM-FSUC: Versão de interface CC%2 %1 %10 incorreta Cause of error As versões de interface de módulos internos não coincidem. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-005B	Error message 5B CC-FSUC: Ajuste pendente da versão de interface CC%2 %1 Cause of error As versões de interface de módulos internos devem ser substituídas. O ajuste ainda não se realizou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-005C	Error message 5C MC-FSUC: Ajuste pendente da versão de interface Cause of error As versões de interface de módulos internos devem ser substituídas. O ajuste ainda não se realizou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-005D	Error message 5D UM-FSUC: Ajuste pendente da versão de interface CC%2 %1 %10 Cause of error As versões de interface de módulos internos devem ser substituídas. O ajuste ainda não se realizou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0101	Error message 101 CC-FSUC: Erro interno CC%2 %1 Cause of error O UM-FSUC manteve dados de configuração inconsistentes. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
239-0102	Error message 102 MC-FSUC: Erro interno Cause of error O UM-FSUC manteve dados de configuração inconsistentes. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
239-0103	Error message 103 UM-FSUC: Erro interno CC%2 %1 %10 Cause of error O UM-FSUC manteve dados de configuração inconsistentes. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
239-0111	Error message 111 CC-FSUC: Erro de tensão CC%2 %1 Cause of error A supervisão de tensão comunica um erro. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0112	Error message 112 MC-FSUC: Erro de tensão Cause of error A supervisão de tensão comunica um erro. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica
239-0113	Error message 113 UM-FSUC: Erro de tensão CC%2 %1 %10 Cause of error A supervisão de tensão comunica um erro. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica
239-0121	Error message 121 CC-FSUC: Erro de temperatura CC%2 %1 (temperatura: %7,%8°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um erro. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
239-0122	Error message 122 MC-FSUC: Erro de temperatura (temperatura: %7,%8°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um erro. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
239-0131	Error message 131 CC-FSUC: Parametrização falhada CC%2 %1 Cause of error O FSUC recebeu dados de parâmetros inválidos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0133	Error message 133 UM-FSUC: Parâmetro FS inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu parâmetros inconsistentes. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0141	Error message 141 CC-FSUC: Comunicação cíclica desligada CC%2 %1 Cause of error A comunicação cíclica entre MC e CC-FSUC falhou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0143	Error message 143 UM-FSUC: Comunicação cíclica desligada CC%2 %1 %10 Cause of error A comunicação cíclica entre MC e UM-FSUC falhou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0151	Error message 151 CC-FSUC: Software inconsistente CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0152	Error message 152 MC-FSUC: Software inconsistente Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0153	Error message 153 UM-FSUC: Software inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0161	Error message 161 CC-FSUC: Erro de pilha CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (memória de pilha) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0162	Error message 162 MC-FSUC: Erro de pilha Cause of error Erro interno de software (memória de pilha) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0163	Error message 163 UM-FSUC: Erro de pilha CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (memória de pilha) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0171	Error message 171 CC-FSUC: Erro interno de software CC%2 %1 Cause of error Erro de software interno (Single Event Upset) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0172	Error message 172 MC-FSUC: Erro interno de software Cause of error Erro de software interno (Single Event Upset) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0173	Error message 173 UM-FSUC: Erro interno de software CC%2 %1 %10 Cause of error Erro de software interno (Single Event Upset) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0181	Error message 181 CC-FSUC: Erro de RAM CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (memória RAM) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0182	Error message 182 MC-FSUC: Erro de RAM Cause of error Erro interno de software (memória RAM) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0183	Error message 183 UM- FSUC: Erro de RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (memória RAM) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0191	Error message 191 CC-FSUC: Avaria da supervisão de tensão CC%2 %1 Cause of error O FSUC comunica uma supervisão de tensão avariada. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0192	Error message 192 MC-FSUC: Avaria da supervisão de tensão Cause of error O FSUC comunica uma supervisão de tensão avariada. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0193	Error message 193 UM-FSUC: Avaria da supervisão de tensão CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC comunica uma supervisão de tensão avariada. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01A1	Error message 1A1 CC-FSUC: Verificação inicial de consistência do software CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01A2	Error message 1A2 MC-FSUC: Verificação inicial de consistência do software Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-01A3	Error message 1A3 UM-FSUC: Verificação inicial consistência do software CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (software danificado) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01B1	Error message 1B1 CC-FSUC: Comunicação cíclica sobrecarregada CC%2 %1 Cause of error O FSUC recebeu demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01B2	Error message 1B2 MC-FSUC: Comunicação cíclica sobrecarregada Cause of error O FSUC recebeu demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01B3	Error message 1B3 UM-FSUC: Comunicação cíclica sobrecarregada CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu demasiados telegramas cíclicos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01C1	Error message 1C1 CC-FSUC: Comunicação cíclica avariada CC%2 %1 Cause of error A comunicação cíclica está avariada no FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-01C2	Error message 1C2 UM-FSUC: Comunicação cíclica avariada Cause of error A comunicação cíclica está avariada no FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01C3	Error message 1C3 UM-FSUC: Comunicação cíclica avariada CC%2 %1 %10 Cause of error A comunicação cíclica está avariada no FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01D3	Error message 1D3 UM-FSUC: Reconfiguração não permitida CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC foi configurado novamente, embora já tenha recebido dados de configuração FS válidos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01E3	Error message 1E3 UM-FSUC: Parâmetro do dispositivo inconsistente CC %2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu dados de configuração inconsistentes. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-01F3	Error message 1F3 UM-FSUC: Dados de configuração do canal B inválidos CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC definiu os dados de configuração FS como inválidos após solicitação pelo canal B. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0203	Error message 203 UM-FSUC: Solicitação de autoteste inválida CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu uma solicitação para iniciar o autoteste, embora STO e SBC não estejam ativos. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0213	Error message 213 UM-FSUC: Autoteste cancelado CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC cancelou um autoteste em curso devido a um erro. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0223	Error message 223 UM-FSUC: Erro de tensão do canal B CC%2 %1 %10 Cause of error O canal B comunica um erro de tensão. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos afetados (LED de estado "24 V" no aparelho) - Informar o serviço de assistência técnica
239-0233	Error message 233 UM-FSUC: Watchdog B aberto CC%2 %1 %10 Cause of error O watchdog do canal B abriu. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0241	Error message 241 CC-FSUC: Watchdog interno avariado CC%2 %1 Cause of error Não foi possível configurar o watchdog interno do FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0242	Error message 242 MC-FSUC: Watchdog interno avariado Cause of error Não foi possível configurar o watchdog interno do FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0243	Error message 243 UM-FSUC: Watchdog interno avariado CC%2 %1 %10 Cause of error Não foi possível configurar o watchdog interno do FSUC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0253	Error message 253 UM-FSUC: Erro interno de comunicação CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um erro na comunicação cíclica dentro do conversor. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0263	Error message 263 UM-FSUC: Comunicação cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um erro na comunicação cíclica com o MC. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0273	Error message 273 UM-FSUC: Comunicação cíclica inconsistente CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um erro na comunicação cíclica com o módulo PAE. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-0283	Error message 283 UM-FSUC: Ligação do motor errada CC%2 %1 %10 (E: X %5, P: X%6) Cause of error O FSUC reconheceu uma atribuição incorreta de uma ligação do motor. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-0293	Error message 293 UM-FSUC: Parametrização não plausível CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC reconheceu um processo errado na parametrização. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02A1	Error message 2A1 CC-FSUC: Erro de inicialização CC%2 %1 Cause of error Erro interno de software (inicialização falhada) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02A2	Error message 2A2 MC-FSUC: Erro de inicialização Cause of error Erro interno de software (inicialização falhada) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02A3	Error message 2A3 UM-FSUC: Erro de inicialização CC%2 %1 %10 Cause of error Erro interno de software (inicialização falhada) Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-02B1	Error message 2B1 CC-FSUC: Aviso de temperatura CC%2 %1 (temperatura: %7°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um aviso. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
239-02B2	Error message 2B2 MC-FSUC: Aviso de temperatura (temperatura: %7°C) Cause of error A supervisão de temperatura comunica um aviso. Error correction - Verificar a temperatura no armário de distribuição - Informar o serviço de assistência técnica
239-02C1	Error message 2C1 CC-FSUC: Solicitação de uma reação SS1F CC%2 %1 Cause of error Detetado erro grave. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02C2	Error message 2C2 MC-FSUC: Solicitação de uma reação SS1F Cause of error Detetado erro grave. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02C3	Error message 2C3 UM-FSUC: Solicitação de uma reação SS1F CC%2 %1 %10 Cause of error Detetado erro grave. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-02D1	Error message 2D1 CC-FSUC: Versão de interface CC%2 %1 incorreta Cause of error As versões de interface de módulos internos não coincidem. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02D2	Error message 2D2 MC-FSUC: Versão de interface incorreta Cause of error As versões de interface de módulos internos não coincidem. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02D3	Error message 2D3 UM-FSUC: Versão de interface CC%2 %1 %10 incorreta Cause of error As versões de interface de módulos internos não coincidem. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02E1	Error message 2E1 CC-FSUC: Ajuste pendente da versão de interface CC%2 %1 Cause of error As versões de interface de módulos internos devem ser substituídas. O ajuste ainda não se realizou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02E2	Error message 2E2 MC-FSUC: Ajuste pendente da versão de interface Cause of error As versões de interface de módulos internos devem ser substituídas. O ajuste ainda não se realizou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
239-02E3	Error message 2E3 UM-FSUC: Ajuste pendente da versão de interface CC%2 %1 %10 Cause of error As versões de interface de módulos internos devem ser substituídas. O ajuste ainda não se realizou. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-02F3	Error message 2F3 UM-FSUC: A desativação do acionamento falhou CC%2 %1 %10 Cause of error Não foi possível desativar o acionamento, porque não se encontra num estado seguro. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-FFF1	Error message FFF1 CC-FSUC: TESTE ALARME CC%2 %1 Cause of error O FSUC recebeu um alarme de teste. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-FFF2	Error message FFF2 MC-FSUC: TESTE ALARME Cause of error O FSUC recebeu um alarme de teste. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
239-FFF3	Error message FFF3 UM-FSUC: TESTE ALARME CC%2 %1 %10 Cause of error O FSUC recebeu um alarme de teste. Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0000	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Erro na execução do programa - Mensagem de erro inválida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0001	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Configuração do programa/hardware incorreta - Ambiente de teste ativo %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0003	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error HSCI PHY: o hardware não responde %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0004	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Erro na execução do programa (ponteiro NULO) - %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0005	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inválida - Valor inadmissível %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0006	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inadmissível - Argumento inadmissível %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0007	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error Dados de receção inválidos %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0008	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error Indicador de aparelho inválido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0009	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Registo de função interno: erro na execução do programa - %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-000B	Error message Tempo excedido na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error HFL transmissor: interface sobrecarregada ou não operacional %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-000E	Error message Tempo excedido na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error O aparelho não responde %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0014	Error message Transmissão de dados incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Dados de receção inválidos %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0015	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error Indicador de interface inválido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0018	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL mestre: ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0019	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error Conversor (HFL): ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-001A	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error SPI: ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-001B	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error SPI: ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-001C	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error SPI: ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-001D	Error message Tempo excedido na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error HSCI (DMA): interface sobrecarregada ou não operacional %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-001E	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error HSCI (DMA): ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-001F	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error HFL (DMA): ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0020	Error message Tempo excedido na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error HFL: interface sobrecarregada ou não operacional %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0021	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Erro na execução do programa - XADC não inicializado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0022	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Erro na execução do programa - XADC já inicializado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0023	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Configuração do programa/hardware incorreta - Registo em HDT não encontrado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0025	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error - Aparelho ocupado/não operacional - FPGA de encoder: configuração falhada %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0026	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error ID de Flash de FPGA de encoder : configuração do programa/hardware incorreta %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0027	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error FPGA de encoder DPRAM: configuração de programa/hardware incorreta %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0028	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error FPGA de encoder Flash: o hardware não responde %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0029	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error FPGA de encoder mestre (HFL): ocorreu um erro na interface %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-002A	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error Bootloader FSuC: firmware inválido carregado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-002B	Error message Carregado firmware incorreto no dispositivo: %2 Cause of error Firmware FSuC: a atualização de firmware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-002C	Error message Carregado firmware incorreto no dispositivo: %2 Cause of error VMT FSuC: a atualização de firmware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-002D	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error HIK FSuC: firmware inválido carregado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-002E	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Erro na execução do programa - Firmware FSuC não inicializado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-002F	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error FSuC: dados de receção inválidos %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0030	Error message Tempo excedido na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error FSuC: o aparelho não responde %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0031	Error message Tempo excedido na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error FSuC: aparelho sobrecarregado ou não operacional %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0032	Error message A atualização de firmware falhou no dispositivo: %2 Cause of error FSuC: firmware inválido carregado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0033	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error FSuC: transferência de parâmetro inválida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0034	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error - HSCI: ocorreu um erro na interface - Registo de erros local definido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0035	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error - HSCI: ocorreu um erro na interface - Registo de erros externo definido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0036	Error message Tempo excedido na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error HSCI: o aparelho não responde %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0037	Error message Erro na comunicação no dispositivo: %2 Cause of error HSCI: o autoteste da interface falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0039	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: a inicialização de hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-003A	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: o acesso ao hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-003B	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: o acesso ao hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-003C	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: o acesso ao hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-003D	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: o acesso ao hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-003E	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: transferência de parâmetro inválida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-003F	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: dados de receção inválidos %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0040	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Módulo Flash: a configuração do hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0041	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Erro de acesso interno no aparelho: %2 %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0042	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error Inicialização de Zynq: erro na execução do programa - %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0043	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error Início do software de aplicação: erro na execução do programa - %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0044	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Estado eFuse: o acesso ao hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0045	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Chave eFuse: o acesso ao hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0046	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error Dados de configuração eFuse: erro na execução do programa - %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0047	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Processo de escrita eFuse: o acesso ao hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0048	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error RAM: transferência de parâmetro inválida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0049	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error RAM: o teste de hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-004A	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error FRAM: a inicialização de hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-004F	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error FRAM: o hardware não responde %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0050	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Flash de diagnóstico: a inicialização de hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0052	Error message Erro de acesso interno no dispositivo: %2 Cause of error Flash de diagnóstico: o teste de hardware falhou %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0053	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Erro na execução do programa - Tamanho de imagem inválido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0054	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error - Dados de imagem incompletos/inconsistentes - Software de aplicação não encontrado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0055	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error - Dados de imagem incompletos/inconsistentes - Boot Image não encontrada %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0056	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error - Dados de imagem incompletos/inconsistentes - Fallback Boot Image não encontrada %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0057	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error - Dados de imagem incompletos/inconsistentes - Boot Image primária não encontrada %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0058	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Fallback-Boot-Image: offset de imagem errado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0059	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Boot Image primária: offset de imagem errado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-005A	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Offset de imagem errado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-005B	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Dados de imagem incompletos/inconsistentes - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica Não estão disponíveis dados de autenticação %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-005C	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Conversor de Byte: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-005D	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Dados de receção inválidos - Terminal: carácter inválido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-005E	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Dados de receção inválidos - Terminal: introdução muito comprida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0060	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0061	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0062	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0063	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0064	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0065	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0066	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0067	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0068	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0069	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-006A	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-006B	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Indicador de aparelho inválido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-006C	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Indicador de aparelho inválido - Atribuição de controlador impossível %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-006D	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Indicador de aparelho inválido - O comando não foi processado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-006E	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error Designação de interface inválida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-006F	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Erro na execução do programa - Erro durante a fase de inicialização principal %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0070	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Autenticação de imagem: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0071	Error message Erro durante o reconhecimento do dispositivo no dispositivo: %2 Cause of error - Configuração do programa/hardware incorreta - Limite de registo alcançado %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0072	Error message Erro durante o reconhecimento do dispositivo no dispositivo: %2 Cause of error - Dados de imagem incompletos/inconsistentes - Registo incorreto %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0073	Error message Erro durante o reconhecimento do dispositivo no dispositivo: %2 Cause of error Aparelho sobrecarregado ou não operacional %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0074	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error ID de FPGA: configuração de programa/hardware incorreta %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0075	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Comando inválido - Não está disponível nenhum HIK para exportar %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0076	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error HIK: transferência de parâmetro inválida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0077	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inválida - Tamanho máximo do comando (in) excedido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0078	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inválida - Tamanho máximo do comando (out) excedido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0079	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inválida - Erro na sequência de comandos %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-007A	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inválida - Endereço inválido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-007D	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inválida - ID de mensagem inválida %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-007E	Error message Erro na execução do comando no dispositivo: %2 Cause of error - Transferência de parâmetro inválida - Comando inválido %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-007F	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info de FPGA de encoder: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0080	Error message Imagem de boot incorreta no dispositivo: %2 Cause of error Secção Info de FPGA de encoder: dados de imagem incompletos/inconsistentes %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
23A-0081	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - Configuração do programa/hardware incorreta - Ambiente de teste ativo %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Criar um ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
23A-0082	Error message Erro interno no dispositivo: %2 Cause of error - A inicialização do hardware falhou - Referência de tensão XADC interna ativa %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0083	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: o autoteste da interface falhou (VMK) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0084	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: o autoteste da interface falhou (VSK) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0085	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: o autoteste da interface falhou (VMLS) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0086	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: o autoteste da interface falhou (VMS) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0087	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: o autoteste da interface falhou (VMPS) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0088	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: o autoteste da interface falhou (VSLPS) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0089	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VMTX) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-008A	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VSTX) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-008B	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VMT0) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-008C	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VST0) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-008D	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VMRX) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-008E	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VSRX) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-008F	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VMSTX) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0090	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VMI) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
23A-0091	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VSI) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0092	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VMSRX) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0093	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VMPE) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
23A-0094	Error message Inicialização da interface incorreta no dispositivo: %2 Cause of error HFL: Ocorreu um erro na interface (VSPE) %1 Número de identidade: %3, Número de série: %4 Error correction - Verificar as ligações das interfaces e reiniciar o comando - Caso ocorra novamente, criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
240-07D0	Error message Sem permissão de escrita Cause of error Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren angewählt. Error correction Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.
240-07D1	Error message Não se encontra o ficheiro '%1' Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen
240-07D2	Error message Tipo de ficheiro de '%1' incorrecto Cause of error Sie haben eine falsche Datei angewählt Error correction Wählen Sie eine andere Datei an
240-07D3	Error message O ficheiro '%1' está codificado Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein
240-07D4	Error message O acesso a '%1' está bloqueado Cause of error Tentou editar um programa NC que já está a ser executado num modo de funcionamento de execução de programa. Error correction - Terminar a execução do programa NC
240-07D5	Error message Caminho de ficheiro inválido: '%1' Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
240-0800	Error message Tecla sem funcao Cause of error Neste estado a tecla não está permitida ou não tem função. Error correction Pulsar outra tecla ou outra Softkey.
240-0804	Error message Programa NC não memorizado Cause of error O programa NC está protegido contra escrita e, por isso, não pode ser guardado. Error correction - Abrir o gestor de ficheiros e suprimir a proteção contra escrita do programa NC. Em seguida, selecionar e guardar o programa NC através do modo de funcionamento Programação. - Em alternativa: Guardar o programa NC com outro nome.
240-0CA3	Error message Erro na comunicação interna Cause of error Erro interno de software. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
240-0CA4	Error message Erro num processo interno Cause of error Erro interno de software. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
240-0CA5	Error message Dados de ciclo incorretos ou incompletos Cause of error A descrição de ciclo guardada está incorreta ou incompleta. Verifique se existem outras mensagens de erro que deem informações detalhadas sobre uma causa possível. Error correction Definir a descrição de ciclo corretamente

Número de erro	Descrição
240-0CA6	Error message Ciclo incompleto Cause of error Programou-se uma definição de ciclo incompleta ou inseriram-se outras frases NC entre as frases do ciclo. Error correction Modificar o 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.
240-0CA9	Error message Não é possível inserir, a marcação é demasiado grande Cause of error Não é possível inserir os blocos NC, porque a marcação no editor é demasiado grande. Error correction - Reduzir a marcação ou inserir os blocos um a um.
241-07D0	Error message Tecla sem funcao Cause of error A tecla neste estado nao esta permitida ou nao tem nenhuma funcao. Error correction
241-07D2	Error message Texto nao encontrado Cause of error O texto que se foi buscar com o editor ASCII durante a execucao de um ficheiro nao foi encontrado no ficheiro. Error correction Ir buscar outro texto (Aguardar maiusculas/minusculas).

Número de erro	Descrição
241-09C4	Error message Configuração da máquina incorrecta Cause of error Um parâmetro de máquina contém um valor incorrecto, consulte a softkey INFO INTERNA (texto 0...2) para mais indicações. Error correction - Corrigir o parâmetro da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
241-09C5	Error message Erro de software interno Cause of error Erro interno do controlo: - Pouca memória disponível - Outro erro não especificado Error correction Informar o serviço pós-venda.
241-09C6	Error message Bloco de dados já bloqueado Cause of error Requeru-se ao editor de tabela modificar uma frase de dados bloqueada. Error correction Eliminar o bloqueio (p.ex., finalizar o programa NC ou a troca de ferramenta) e repetir a indicação.
241-09C7	Error message Bloco de dados disponível com uma longitude incorrecta Cause of error Ao editor de tabelas indicou-se uma tabela que contém ao menos uma linha cuja longitude difere da longitude da fila do nome da coluna. Error correction Abrir a tabela com o editor de texto e encortar a linha em questão ao final ou encher a linha com espaços vazios. Alternativamente quando por exemplo várias linhas são erradas, pode-se copiar com o administrador de ficheiros esta tabela numa nova que esteja livre de erros.

Número de erro	Descrição
241-09C8	Error message Tabela de posição incorrecta Cause of error - A tabela de posição contém mais posições de fuso do que CfgAxes.spindleIndices introduzidos nos parâmetros de máquina. Error correction - Apagar posições inválidas da tabela de posições
241-09C9	Error message Valor errado `%1` na regra de actualização `%2` Cause of error A sintaxe da regra de actualização está errada: - Falta uma palavra-chave ou está mal escrita - A palavra-chave é desconhecida - Número inválido para uma regra - Nome simbólico de tabela incorrecto ou desconhecido - A coluna indicada não existe na tabela - Lista de colunas diferente numa instrução de cópia Error correction - Leve em consideração as informações adicionais da mensagem de erro. - Repare que o erro também pode encontrar-se antes do ponto indicado! - Introduza a instrução com a sintaxe correcta ou entre em contacto com o fabricante da sua máquina.
241-09CA	Error message Regra de actualização '%1' incorrecta Cause of error A regra de actualização para actualização de uma tabela está incorrecta e não pode ser executada. Error correction - Tenha em atenção outras mensagens de erro existentes. - Introduza a instrução para actualização da tabela com a sintaxe correcta ou entre em contacto com o fabricante da sua máquina.
241-09CB	Error message Erro ao importar a tabela '%1' para '%2' Cause of error Não foi possível executar a importação de uma tabela. Error correction - Observar as informações adicionais sobre a mensagem de erro. Para isso, prima a softkey INFO INTERNA. - Respeitar outras mensagens de erro existentes. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
241-09CC	Error message Tabela '%1' incorrecta Cause of error A actualização da tabela falhou porque a tabela está errada. Error correction Certifique-se de que a tabela: - cumpre a sintaxe correcta - existe - não está protegida contra escrita Se necessário, contactar o fabricante da máquina.
241-09CD	Error message Erro ao atualizar a tabela '%1' Cause of error A atualização da tabela falhou. Error correction - Tenha em consideração as outras mensagens de erro presentes. - Observe as informações adicionais sobre a mensagem de erro ou informe o fabricante da máquina.
241-09D0	Error message Acesso ao ficheiro %1 negado na atualização Cause of error - O ficheiro não pode ser movido, porque não é possível o acesso à tabela - Possivelmente, o ficheiro ainda está a ser utilizado pelo comando ou por uma aplicação externa Error correction - Acionar a paragem NC, fechar todos os ficheiros ou desbloqueá-los na aplicação externa e tentar novamente. - Caso ainda não seja possível a atualização: reiniciar o comando até à mensagem de corte de corrente. Em seguida, iniciar novamente a atualização.
241-09D1	Error message Ficheiro %1 modificado pela importação Cause of error O ficheiro indicado foi modificado automaticamente na importação: - Nome do programa - Tremas removidos - Bloco final inserido Error correction - Verificar o ficheiro - Detetar e verificar as alterações - Utilizar o ficheiro apenas se, na sua opinião, estiver correto

Número de erro	Descrição
241-0C03	Error message Ficheiro ou caminho de ficheiro '%1' inválido Cause of error A indicação de um nome de ficheiro ou de um caminho de ficheiro para a atualização da operação de ficheiro está incorreta e não pode ser executada. Error correction - Observar as informações adicionais sobre a mensagem de erro. Para isso, prima a softkey INFO INTERNA. - Respeitar outras mensagens de erro existentes. - Verificar a sintaxe ao indicar o ficheiro e caminho de ficheiro para a operação de ficheiro. - Verificar se o ficheiro e o caminho de ficheiro existem efetivamente. - Informar o serviço de assistência técnica.
241-0C04	Error message Erro ao atualizar na operação de ficheiro Cause of error Não foi possível executar a operação de ficheiro de uma regra de atualização. Error correction - Observar as informações adicionais sobre a mensagem de erro. Para isso, prima a softkey INFO INTERNA. - Respeitar outras mensagens de erro existentes. - Informar o serviço de assistência técnica.
241-0C05	Error message Regra de atualização '%1' incorreta Cause of error A regra de atualização da operação de ficheiro está incorreta e não pode ser executada. Error correction - Observar as informações adicionais sobre a mensagem de erro. Para isso, prima a softkey INFO INTERNA. - Respeitar outras mensagens de erro existentes. - Verificar a sintaxe da instrução para a operação de ficheiro. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
241-0C2A	Error message Alteração do layout da tabela impossível Cause of error Tentou modificar a quantidade ou as características das colunas da tabela. A largura das colunas não pode ser reduzida. Os ficheiros de tabelas não podem estar protegidos contra escrita. Error correction - Não reduzir a largura das colunas - Fechar tabelas abertas e alterar o layout da tabela antes de confirmar o corte de energia elétrica
242-07D0	Error message Tecla sem funcao Cause of error A tecla neste estado nao esta permitida ou nao tem nenhuma funcao. Error correction
242-07D1	Error message Ficheiro inválido Cause of error - Não se encontrou o ficheiro inserido no texto - Não se seleccionou nenhum ficheiro - Seleccionou-se o mesmo ficheiro que já tinha sido editado pelo editor de textos - O ficheiro seleccionado está sendo editado por outra aplicação - Ficheiro inválido Error correction - Seleccionar outro ficheiro - Fechar o ficheiro na outra aplicação
242-07D3	Error message Memoria intermedia vazia Cause of error Tentou-se inserir frases desde a memoria intermedia apesar de que após a última interrupção de corrente não se ter copiado nada. Error correction Antes de poder inserir algo, encher a memória intermédia com a função "Copiar".

Número de erro	Descrição
242-07D4	Error message Texto não encontrado Cause of error O texto que se foi buscar com o editor ASCII durante a execução de um ficheiro não foi encontrado no ficheiro. Error correction Ir buscar outro texto (Aguardar maiúsculas/minúsculas).
242-07D5	Error message Entrada de dados incorrecta Cause of error Um dos valores introduzidos excede os limites de introdução admissíveis. Error correction Comprovar os valores introduzidos.
242-07D7	Error message Sem permissão de escrita 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 Ficheiro não guardado Cause of error O ficheiro está protegido contra escrita e não foi possível guardá-lo. Error correction - Suprima a proteção contra escrita na gestão de ficheiros. Escolha o editor de texto e guarde novamente o ficheiro. - Guarde o ficheiro com outro nome.
243-00F5	Error message Número de série? Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
245-03F5	Error message O servidor de configuração não está preparado Cause of error Não está preparada a comunicação interna do sistema ao servidor de configuração mediante o interface de dados. Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03F6	Error message Não se pode abrir o servidor de configuração Queue Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03F7	Error message Não se pode ler os dados de configuração '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03F8	Error message Não se pode escrever os dados de configuração '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03F9	Error message Erro no PGM-MGT configuração %1 Cause of error Dados falsos ou inválidos na configuração do administrador de ficheiros Error correction Corrigir e guardar os dados correspondentes
245-03FA	Error message Erro interno! Cause of error Erro de software interno no administrador de ficheiros Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
245-03FB	Error message Processo indisponível Cause of error Não pode activar um dos processos introduzidos nos dados de configuração Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03FC	Error message Não se pode abrir ClientQueue (%1) Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03FD	Error message Erro geral no sistema interno Queue (%1) Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03FE	Error message Não se dispõe de receptor para uma mensagem do sistema interno Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-03FF	Error message Defeito eletrónico no comando Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
245-0401	Error message Não se pode enviar a mensagem interna Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
245-040D	Error message Entrada/saída externa não disposta Cause of error - O interface não está conectado. - O aparelho externo não está conectado ou não está pronto. - O cabo de transmissão é defeituoso ou incorrecto. Error correction Comprovar a linha de transmissão de dados.
245-0413	Error message Problemas ao reconhecer o dispositivo USB! Cause of error - não se pode reconhecer o dispositivo USB utilizado - o dispositivo USB não pode ser conectado ao sistema Error correction - desconectar o dispositivo USB e voltar a tentar - tentar com outro dispositivo USB
245-0414	Error message Problemas ao desconectar o dispositivo USB! Cause of error - o dispositivo USB utilizado não pôde ser desconectado correctamente, ou não foi desconectado mediante a Softkey de função - um ficheiro no dispositivo USB está contudo aberto - o dispositivo USB não pode ser desconectado do sistema Error correction - desconectar correctamente o dispositivo USB correspondente, mediante a Softkey de função - fechar as aplicações com acesso a um ficheiro do dispositivo USB
245-0416	Error message Transmissão de dados em série errada Cause of error - O interface não está configurado correctamente - O cabo de transmissão está defeituoso ou incorrecto - ficheiro inválido para a configuração do interface seleccionada Error correction - Comprovar a configuração do interface em ambos participantes de transmissão. - Comprovar a linha de transmissão de dados. - Comprovar, se está disponível o ficheiro válido para a transmissão

Número de erro	Descrição
245-0417	Error message Erro de sistema de ficheiros: %1 Cause of error Error correction
245-0851	Error message Não foi possível iniciar o programa de visualização. Cause of error Ainda está aberto um diálogo de seleção para iniciar um programa de visualização externo Error correction Se necessário, traga o diálogo de seleção oculto de novo para O primeiro plano através da barra de ferramentas HeROS - Selecione o programa de visualização desejado para continuar a execução - Ou cancele a seleção do programa de visualização
245-0861	Error message Alteração das permissões de acesso não permitida: %1 Cause of error A alteração das permissões de acesso ao ficheiro ou ao diretório só é permitida ao proprietário ou ao utilizador "root". Error correction
250-138B	Error message O programa foi modificado Cause of error O programa NC atual ou um dos programas NC que chamaram o programa NC atual foi alterado. Por isso, a reentrada no programa não é possível. Error correction - Verificar se o programa alterado deve ser iniciado - Selecionar o ponto desejado para a reentrada no programa com a função de processo de bloco ou com a função GOTO. A HEIDENHAIN recomenda que se utilize a função de processo de bloco para a reentrada.
250-138C	Error message Memória principal insuficiente (RAM) Cause of error O controlo dispõe de escassa memória principal física Error correction Equipar o hardware com pelo menos 128 MB RAM.

Número de erro	Descrição
250-138D	Error message Programa actual sem seleccionar, selecção com administ. ficheiros Cause of error O programa visualizado não foi seleccionado na selecção do programa. Error correction Utilizar o administrador de ficheiros para seleccionar um programa para o início.
250-138E	Error message Modificou-se o programa durante a sua execução! Cause of error Modificou-se um programa durante sua execução. Error correction Comprovar, se o programa modificado deve ser executado.
250-138F	Error message Não se pode abrir o diálogo Cycle Query! Cause of error Já existe um diálogo aberto. Error correction Fechar o diálogo aberto e reiniciar de novo o programa.
250-1390	Error message Não se pode activar a aplicação: %1 Cause of error A outra aplicação não está iniciada ou tem outro título. Error correction Iniciar a outra aplicação de forma manual.
250-1391	Error message Erro ao transmitir comando ao servidor PLC Cause of error Erro de software interno. Error correction Informar o serviço pós-venda.
250-1392	Error message Erro ao transmitir comando ao servidor SQL Cause of error Erro de software interno. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
250-1393	Error message Erro na comunicação interna Cause of error Erro de software interno. Error correction Informar o serviço pós-venda.
250-1394	Error message Error num processo interno Cause of error Erro de software interno. Error correction Informar o serviço pós-venda.
250-1395	Error message Erro num processo interno Cause of error Erro de software interno. Error correction Informar o serviço pós-venda.
250-1396	Error message Continuação programa impossível Cause of error É impossível continuar o programa no ponto da interrupção. Error correction Posicionar-se no início do programa com GoTo ou escolher um novo programa. No caso de maquinagem de paletes, atualizar a tabela de paletes (eventualmente, definir W-STATUS como BLANK). Em seguida, o programa pode ser iniciado.
250-1397	Error message Movimento do eixo cancelado Cause of error A referência de um eixo foi parada ou cancelada antes de se ter alcançado o destino. Error correction - Verificar o eixo, confirmar o erro, reiniciar a referência - Se necessário, premindo a tecla de confirmação, confirmar que um eixo não referenciado ou não verificado deve ser deslocado

Número de erro	Descrição
250-1398	Error message Impossível aceder ao ficheiro Cause of error Não se pode aceder ao ficheiro, quem sabe foi apagado. Error correction Seleccionar outro fichero.
250-1399	Error message Impossível aceder ao ficheiro Cause of error O ficheiro não é um programa NC válido para este controlo. Error correction Seleccionar outro programa.
250-139A	Error message Programa NC não seleccionado Cause of error O programa NC não foi seleccionado através da gestão de ficheiros (tecla PGM MGT). Error correction Para poder iniciar este programa, seleccione-o através da gestão de ficheiros (tecla PGM MGT) ou inicie-o a partir da frase de avanço rápido com o programa seleccionado.
250-13A7	Error message Impossível estabelecer ligação com DNC Cause of error Não foi possível estabelecer uma ligação com DNC. Error correction
250-13A8	Error message Impossível estabelecer ligação com DNC Cause of error Não foi possível estabelecer uma ligação com DNC. TeleService já está a ser utilizado por outra aplicação. Error correction - Reinicie o comando - Caso o problema persista, informe o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
250-13A9	Error message Impossível estabelecer ligação com DNC Cause of error Não foi possível estabelecer uma ligação com DNC. O parâmetro da máquina para TeleService não está configurado correctamente. Error correction O parâmetro da máquina para TeleService "CfgServiceRequest" deve ser configurado correctamente.
250-13AA	Error message Pedido de TeleService incorrecto Cause of error Não foi possível activar ou desactivar TeleService. Error correction
250-13AB	Error message Pedido de TeleService incorrecto Cause of error Não foi possível enviar o pedido de TeleService. Error correction Verifique as ligações em rede e tente novamente.
250-13AC	Error message Pedido de TeleService incorrecto Cause of error O parâmetro da máquina para TeleService não está configurado correctamente. Error correction O parâmetro da máquina para TeleService "CfgServiceRequest" deve ser configurado correctamente.
250-13AE	Error message Acesso a tabela impossível Cause of error Não é possível aceder à tabela. O ficheiro terá sido eventualmente apagado. Error correction Criar uma nova tabela.

Número de erro	Descrição
250-13AF	Error message Tabela de presets incorrecta Cause of error Na tabela de presets, não está nenhum preset assinalado ou há simultaneamente vários presets assinalados como activos. Error correction Corrigir a tabela de presets, só um preset pode estar assinalado como activo.
250-13B6	Error message O parâmetro de configuração não pode ser guardado Cause of error O comando tentou escrever dados num ficheiro de configuração protegido contra escrita. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
250-13B7	Error message A tabela não pode ser seleccionada Cause of error Não foi possível escrever um parâmetro de configuração necessário para escolher a tabela. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
250-13B8	Error message A cinemática da máquina contém demasiados eixos rotativos Cause of error Configurou mais de dois eixos como eixos rotativos. O plano de maquinação não pode ser inclinado com mais de dois eixos rotativos. O comando não suporta cinemáticas de máquina com mais de 2 eixos rotativos. Error correction - Modificar a configuração da máquina: utilize uma descrição de cinemática com 2 eixos rotativos, no máximo.
250-13BD	Error message Janela sobreposta de PLC (Módulo 9216) impossível 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 erro	Descrição
250-13BE	Error message Número de ferramenta não disponível 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 Ferramenta não disponível 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 Não há nenhuma posição de ferramenta disponível 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 Janela sobreposta (Módulo 9217) impossível 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 Diálogo Cycle Query impossível neste estado! 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 erro	Descrição
250-13C3	Error message Verificar a janela de diálogo "Avaliação do encoder EnDat" Cause of error A janela de diálogo "Avaliação do encoder EnDat" não pode ser visualizada, porque está sobreposta por um modo de funcionamento em segundo plano. Error correction Ativar o modo de funcionamento de máquina e confirmar a janela de diálogo "Avaliação do encoder EnDat".
250-13C4	Error message Seleção do programa impossível Cause of error A seleção de um programa NC não é permitida momentaneamente. Error correction Selecionar o modo de funcionamento de execução do programa.
250-13C5	Error message Estado atual dos eixos não recebido Cause of error Error correction
250-13C6	Error message Início de programa não suportado Cause of error O arranque de um programa NC não é suportado neste estado. Error correction - Faça passar os eixos sobre as marcas de referência - Execute novamente o arranque do programa
250-13C7	Error message Operação não suportada Cause of error A operação não é suportada neste estado do comando. Error correction Aguarde até que os eixos sejam referenciados.

Número de erro	Descrição
250-13C9	Error message Bloco atual (%1) não selecionado Cause of error Depois uma interrupção da mecanização do programa, o controlo não pode continuar a execução do programa a partir da posição na que se encontra o cursor nesse momento. Error correction Seleccionar a posição desejada para reentrar no programa com a função "GOTO" + número de frase, ou com a função Processo até uma frase.
250-13CA	Error message Iniciar o programa no modo de funcionamento de execução do programa Cause of error Ocorreu um erro na execução de programa anterior Error correction Mudar para o modo de funcionamento de execução de programa e iniciar novamente o programa
250-17D3	Error message Inserção de referências impossível Cause of error A inserção de referências não é possível neste momento, porque o eixo está a ser utilizado. Error correction Iniciar novamente a deslocação de referência mais tarde.
250-F306	Error message Seleção do programa impossível Cause of error Não foi possível executar uma seleção do programa externa (através de PLC, OPC UA ou DNC) porque a gestão de ficheiros está aberta. Error correction - Selecionar o programa e fechar a gestão de ficheiros. - Ou fechar a gestão de ficheiros e seleccionar o programa externamente (através de PLC, OPC UA ou DNC).

Número de erro	Descrição
250-F308	Error message Gestão de ficheiros terminada por seleção de programa externo Cause of error Enquanto a gestão de ficheiros esteve aberta, o comando recebeu uma ordem externa de início do programa (através de PLC, OPC UA ou DNC). A gestão de ficheiros foi encerrada e executou-se a seleção do programa externa. Error correction
250-F30C	Error message Tabela de pontos de referência incorreta Cause of error Na tabela de pontos de referência, não está nenhum ponto de referência assinalado ou há simultaneamente vários pontos de referência assinalados como ativos. Error correction Corrigir a tabela de pontos de referência
250-F319	Error message Não foi possível executar a função %1 Cause of error Não foi possível executar a função chamada (p. ex., acionar uma softkey). Error correction - Chamar novamente a função num momento posterior - Caso o problema continue a ocorrer, informar o serviço de assistência técnica
250-F31A	Error message Execução cancelada - próximo início desde o começo da tabela Cause of error - Interrupção do programa pelo utilizador - Interrupção do programa devido ao um erro NC - Tentativa de arranque fracassada devido a entrada de tabela em falta Error correction Eventualmente, eliminar a causa do erro. O próximo início do programa realiza-se desde o começo da tabela.

Número de erro	Descrição
250-F31D	Error message Operação do computador principal impossível Cause of error Não é possível ativar a operação do computador principal devido a uma maquinagem em curso. Error correction Encerrar a maquinagem atual e ativar a operação do computador principal em seguida
250-F322	Error message Tipo de programa inadmissível Cause of error O tipo de programa do ficheiro não é válido. Error correction Selecionar um programa NC válido
250-F323	Error message ROT 3D ativa: impossível verificar posições de eixos Cause of error Tentou verificar um eixo, embora a função Inclinação do plano de maquinagem esteja ativa. Com o plano de maquinagem inclinado, não é possível verificar posições de eixos. Error correction Desativar a inclinação do plano de maquinagem e verificar de novo as posições dos eixos
250-F324	Error message O componente %1 não pode ser mostrado devido aos limites configurados atualmente Cause of error Causas possíveis: - Na configuração da máquina em CfgComponent-Mon/components[] foi registado um componente com menos de quatro limites - Os valores dos limites não estão por ordem ascendente. Error correction - Corrigir a configuração da máquina em CfgComponent-Mon/components[] ou selecionar outro componente no separador "CM Detail"

Número de erro	Descrição
250-F329	Error message Não é possível mostrar a tarefa de supervisão %1 Cause of error Causas possíveis: - Na configuração da máquina em Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] foi registada uma tarefa de supervisão com menos de quatro limites - Os valores dos limites da entrada em CfgMonComponent não estão por ordem ascendente. - Não está nenhum valor registado para CfgMonComponent/display. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração da máquina em Monitoring/CfgMonComponent ou - Selecionar outra tarefa de supervisão em "MON Detail"
250-F32A	Error message Ativação da tabela impossível Cause of error Não é possível a ativação de outra tabela de pontos zero ou de correção durante uma execução de bloco ativa. Error correction Aguardar até terminar a execução de bloco ativa ou acionar a softkey "Paragem interna" durante a execução de bloco, se isso for possível sem representar perigo.
250-F32E	Error message Não é possível mostrar a tarefa de supervisão %1 Cause of error Não é possível mostrar a tarefa de supervisão. Causas possíveis: - As definições de visualização para esta tarefa de supervisão estão incompletas ou incorretas - Os limites configurados não permitem a visualização da tarefa de supervisão Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar a configuração: CfgMonComponent/display - Selecionar outra tarefa de supervisão

Número de erro	Descrição
250-F332	Error message Execução do programa impossível Cause of error Existe um erro no programa ou o programa foi modificado. Error correction - Verificar se o programa está isento de erros e executar um GOTO ou Reset antes de reiniciar - Utilizar a função GOTO para selecionar o ponto inicial para o reinício. Em alternativa, iniciar a simulação do início do programa com Reset.
250-F333	Error message Ponto de referência não guardado Cause of error Ocorreu um erro ao guardar o ponto de referência. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a tabela de pontos de referência - Reiniciar o comando - Tentar novamente guardar o ponto de referência - Caso o erro persista: guardar o ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
250-F334	Error message Ponto de referência não restaurado Cause of error Ocorreu um erro ao restaurar o ponto de referência. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a tabela de pontos de referência - Reiniciar o comando - Tentar novamente guardar o ponto de referência - Caso o erro persista: guardar o ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica
250-F335	Error message Este ficheiro não pode ser mostrado Cause of error O acesso ao ficheiro foi negado. Error correction Verificar as permissões de acesso ao ficheiro

Número de erro	Descrição
250-F33C	Error message Verificar a janela de diálogo "Avaliação do encoder EnDat" Cause of error A janela de diálogo "Avaliação do encoder EnDat" não pode ser visualizada, porque o diálogo "Passar os pontos de referência" não está ativo. Error correction Ativar o diálogo "Passar os pontos de referência" e confirmar a janela de diálogo "Avaliação do encoder EnDat".
250-F33D	Error message GPS: definições ainda não guardadas Cause of error Alterou definições nas Definições de programa globais, mas não as guardou. Error correction Aplicar ou rejeitar as definições
251-0D92	Error message Erro de comunicação ao consultar dados de configuração Cause of error Ocorreu um erro de comunicação interno no osciloscópio integrado ao consultar dados de configuração. Error correction - Controlar e, se necessário, corrigir a configuração do bloco de parâmetros - Informar o serviço de assistência técnica
251-0D93	Error message Resposta inesperada ao consultar o bloco de parâmetros ativo Cause of error Ocorreu um erro de comunicação interno no osciloscópio integrado ao consultar dados de configuração. Error correction - Controlar e, se necessário, corrigir a configuração do bloco de parâmetros - Informar o serviço de assistência técnica
251-0D94	Error message O login para consultar dados de configuração falhou Cause of error Ocorreu um erro de comunicação interno no osciloscópio integrado ao consultar dados de configuração. Error correction - Controlar e, se necessário, corrigir a configuração do bloco de parâmetros - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
251-0D95	Error message Erro de comunicação interno no osciloscópio Cause of error Ocorreu um erro de comunicação interno no osciloscópio integrado ao iniciar sessão em Channel Manager. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
251-0D96	Error message Erro de comunicação interno no osciloscópio Cause of error Ocorreu um erro de comunicação interno no osciloscópio integrado no registo para modos de funcionamento. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
251-0D97	Error message Função de salto desativada Cause of error A função de salto foi desativada no osciloscópio integrado devido a uma mudança de modo de funcionamento. Error correction Executar a função de salto no modo de funcionamento manual
251-0D98	Error message Selecionado modo de funcionamento incorreto para a função de salto Cause of error A função de salto só pode ser ativada no modo de funcionamento manual. Error correction Mudar para o modo de funcionamento Manual
251-0D99	Error message O bloco de parâmetros não pode ser lido Cause of error A consulta do bloco de parâmetros ativo de um eixo falhou. Error correction Verificar os blocos de parâmetros do eixo

Número de erro	Descrição
251-0D9B	Error message Os parâmetros de inicialização não podem ser lidos Cause of error Ocorreu um erro ao ler os parâmetros de inicialização da função de salto do eixo ativo. Error correction Verificar o ficheiro de inicialização
251-0D9C	Error message Erro ao restaurar os parâmetros Cause of error A restauração dos parâmetros originais de um eixo falhou. Error correction Controlar os parâmetros do eixo após a desativação da função de salto
251-0D9D	Error message Identificação do bloco de parâmetros de um eixo inexistente Cause of error Falta a identificação do bloco de parâmetros para restaurar os parâmetros originais de um eixo. Error correction Controlar e, se necessário, corrigir os parâmetros do eixo após a desativação da função de salto
251-0D9F	Error message Função de salto não ativável Cause of error As marcas de referência de um ou mais eixos ainda não foram passadas. Error correction - Referenciar os eixos - Selecionar novamente a função de salto no osciloscópio integrado
251-0DA0	Error message Função de salto não ativável Cause of error Ocorreu um erro de comunicação interno. Não foi possível determinar o estado do bloco de parâmetros do eixo ou o estado da inserção de referências. Error correction - Selecionar novamente a função de salto no osciloscópio integrado - Informar o serviço de assistência técnica, caso o erro se repita

Número de erro	Descrição
251-0DA1	Error message O bloco de parâmetros não pode ser inicializado Cause of error Não foi possível inicializar o bloco de parâmetros de um eixo para a função de salto. Error correction - Selecionar novamente a função de salto no osciloscópio integrado - Informar o serviço de assistência técnica, caso o erro se repita
251-0DA6	Error message A função de salto não pode ser ativada Cause of error Ocorreu um erro ao ler os parâmetros de inicialização ou os blocos de parâmetros da função de salto. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir os blocos de parâmetros e parâmetros de inicialização
251-0DA7	Error message Aceitação de valor real/nominal incorreta Cause of error Não foi possível executar uma aceitação de valor real/nominal ao desativar a função de salto. Error correction Informar o serviço de assistência técnica, caso o erro se repita
251-0DB7	Error message O sinal seleccionado não é suportado Cause of error O sinal de posição seleccionado não é suportado pelo hardware do comando. Error correction Selecione outro sinal.
251-0DD5	Error message Sinal CC seleccionado não disponível Cause of error Ao iniciar o registo de dados, o sinal de CC seleccionado não pode ser atribuído. Error correction Se o erro ocorrer novamente, é favor informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
251-0DD6	Error message Sincronização dos canais de dados para o PLC incorreta Cause of error Erro de sincronização entre IPO e o PLC ao iniciar o registo de dados. Devem ser registados sinais do PLC, mas o IPO não recebe nenhuma resposta do PLC. Error correction Se o erro ocorrer novamente, é favor informar o serviço de assistência técnica.
251-0DD7	Error message Sincronização dos sinais CC incorreta Cause of error Erro de sincronização entre IPO e CC ao iniciar o registo de dados. Devem ser registados sinais do CC, mas o IPO não recebe nenhuma resposta do CC. Error correction Se o erro ocorrer novamente, é favor informar o serviço de assistência técnica.
251-0DD8	Error message Quantidade de sinais CC excedida Cause of error A quantidade admissível de sinais do CC foi excedida. Error correction Limitar a quantidade de sinais do CC ao número admissível.
251-0DD9	Error message Taxa de amostragem inesperada na confirmação de canal de dados CC Cause of error Ao confirmar um canal de dados CC, a taxa de amostragem da confirmação não corresponde à taxa de amostragem esperada. Error correction Verificar as definições de parâmetros da taxa de amostragem.
251-0DDA	Error message Quantidade canais de dados para registo com impulso CC excedida. Cause of error No registo com impulso de CC, a quantidade de canais de dados é limitada. Error correction Limitar a quantidade de canais de dados no registo com impulso de CC ao número máximo admissível.

Número de erro	Descrição
251-0DE2	Error message O sinal selecionado não é suportado Cause of error A permissão para sinais IPO/CC-Dbg não está disponível Error correction
251-0DE3	Error message Sem permissão para registo do sinal Cause of error Falta a permissão necessária para o registo de sinais IPO ou CC-Dbg. Error correction Inicie sessão no comando como utilizador que tem permissão para acesso de leitura aos dados da interface OEM (p. ex., como utilizador de funções 'oemdataaccessread').
251-0DE4	Error message O sinal não pode ser registado Cause of error Falta a permissão para o registo de sinais PLC Error correction
251-0DE5	Error message Não é possível iniciar a aplicação Cause of error Falta a permissão para execução do osciloscópio interno do comando Error correction
251-0DE6	Error message O sinal selecionado não é suportado Cause of error A permissão para sinais PLC não está disponível Error correction
251-0E18	Error message Verificar os dados do ficheiro SCO Cause of error Abriu uma versão mais antiga de um ficheiro SCO que já não é compatível com a versão atual. Error correction Verifique os dados aceites.

Número de erro	Descrição
251-0E28	Error message Não foi possível guardar o ficheiro Trace Cause of error Não é possível escrever no ficheiro Trace. Error correction Verificar se existe permissão de escrita para a partição selecionada (p. ex., PLC:).
251-0E29	Error message Não foi possível ler o ficheiro Cause of error Não foi possível aceder a um ficheiro para leitura. Error correction Verificar se existe permissão de leitura para a partição selecionada (p. ex., PLC:).
251-0E2A	Error message Falta a permissão de registo necessária para um sinal Cause of error Ao carregar um ficheiro ou inicializar o comando, um sinal não tem a permissão de registo necessária devido a direitos do utilizador modificados. O sinal é definido para OFF no diálogo de seleção do osciloscópio integrado Error correction
251-0E2B	Error message ID de sinal não encontrada na lista dos sinais autorizados Cause of error A ID de sinal utilizada não foi encontrada na lista dos sinais autorizados. O sinal é definido para OFF no diálogo de seleção do osciloscópio integrado. Error correction
251-0E2C	Error message Registo do sinal não permitido Cause of error Falta a permissão de registo para este sinal. O sinal é definido para OFF no diálogo de seleção do osciloscópio integrado. Error correction

Número de erro	Descrição
251-0E2D	Error message ID de sinal não encontrada na lista de seleção Cause of error A ID de sinal utilizada não foi encontrada na lista do diálogo de seleção do osciloscópio integrado. O sinal é definido para OFF. Possivelmente, o utilizador com sessão iniciada não tem permissão de acesso ao sinal. Error correction Reiniciar sessão como utilizador com a permissão de acesso necessária
251-0E34	Error message Sinal UVR selecionado não disponível Cause of error Ao iniciar o registo de dados, o sinal selecionado da UVR não pode ser atribuído. Error correction Se o erro ocorrer novamente, informar o serviço de assistência técnica.
251-0E35	Error message Sincronização dos sinais CC ou UVR incorreta Cause of error Erro de sincronização entre o interpolador, a unidade do controlador CC ou UVR ao iniciar o registo de dados. Devem ser registados sinais do CC ou UVR, mas o interpolador não recebe nenhuma resposta do CC ou UVR. Error correction Se o erro ocorrer novamente, informar o serviço de assistência técnica.
251-0E36	Error message Condição disparo Sinal [SAVED] no Trace referência não cumprida Cause of error Foi definido um sinal como [SAVED], mas falta cumprir uma condição de disparo para o Trace de referência. Error correction Antes de se utilizar o estado de sinal [SAVED], deve existir uma condição de disparo cumprida para o Trace de referência; de outro modo, o decurso do sinal não pode ser atribuído temporalmente.

Número de erro	Descrição
251-0E37	Error message Condição de disparo Sinal [SAVED] no Trace atual não cumprida Cause of error Está a ser utilizado um estado de sinal [SAVED], mas não está cumprida nenhuma condição de disparo para o Trace atual. Error correction Utilizando-se o estado de sinal [SAVED], deve existir uma condição de disparo cumprida para o Trace atual. De outro modo, o decurso do sinal não pode ser atribuído temporariamente.
251-0E48	Error message Modo de colocação em funcionamento remota ou de assistência ativo Cause of error Está ligada ao comando através da rede uma aplicação HEIDENHAIN externa que se destina exclusivamente à colocação em funcionamento ou à assistência. Error correction Durante o funcionamento do comando, desative todas as aplicações não habilitadas para a operação de produção.
260-01FB	Error message Módulo PLC não disponível: %1 Cause of error Não se pôde encontrar o módulo PLC seleccionado. Error correction Seleccionar outro módulo PLC ou informar o serviço pós-venda.
260-01FC	Error message Ficheiro temporário errado Cause of error Não se pôde gerar o ficheiro temporal. Error correction Seleccionar outro programa PLC ou informar o serviço pós-venda.
260-01FD	Error message Compilador não encontrado Cause of error O compilador PLC / interpretador PET não se pôde carregar. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
260-01FE	Error message Programa/Tabela com formato inválido Cause of error O programa PLC / a tabela PET tem um formato errado. Error correction Corrigir o programa / a tabela.
260-01FF	Error message Configuração do compilador PLC incorrecta Cause of error O ficheiro de configuração para o PLC-Compiler contém erro. Error correction Corrigir ficheiro de configuração. Para isso, ter em atenção outras mensagens de erro.
260-0200	Error message Memória insuficiente para o compilador/PET do PLC Cause of error A memória é insuficiente para a carga do compilador PLC / PET. Error correction Libertar a memória e compilar de novo.
260-0202	Error message Erro de sistema no PLC Cause of error As causas de erro descritas seguidamente destinam-se a prestar ajuda ao serviço de assistência técnica, para poder limitar e corrigir os erros do sistema PLC: - Não é possível carregar um programa PLC porque o modelo de comando está configurado incorrectamente. - Não é possível carregar um programa PLC porque a tabela de erros do compilador PLC está configurada incorrectamente. - Não é possível carregar um programa PLC porque ocorreu um erro inesperado no sistema de ficheiros. - Não é possível ler definições de símbolos para o programa PLC ou estas contêm dados inesperados. - Ocorreu um outro erro interno do sistema PLC. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
260-0203	Error message De momento não se pode executar o comando Cause of error A ordem não pode ser de momento executada, porque ou se está a executar um programa NC ou está contido activo um processo de compilação. Error correction Parar a execução do programa e iniciar de novo o processo de compilação
260-0204	Error message De momento não se pode executar o comando Cause of error O comando não pode executar-se de momento, já que o auto-início já está activo. Error correction Finalizar o auto-início e iniciar de novo o comando.
260-0205	Error message Programa PLC não se pode iniciar Cause of error O programa PLC foi traduzido correctamente, mas o PLC não pode ser iniciado. Error correction Seleccionar outro programa PLC e traduzir de novo; ou informar o serviço pós-venda.
260-0206	Error message Nenhum programa PLC activo Cause of error O programa PLC não está iniciado e por isso não está activo nenhum programa para o Tracen. Error correction Seleccionar outro programa PLC e traduzir de novo; ou informar o serviço pós-venda.
260-0207	Error message Sem acesso ao ficheiro símbolos de PLC (%1) Cause of error Não se pode aceder ao ficheiro de símbolos do PLC. Error correction Traduzir de novo o programa PLC ou seleccionar outro.

Número de erro	Descrição
260-0208	Error message Símbolo local, não se pode visualizar Cause of error Error correction
260-0209	Error message Operando PLC inválido Cause of error A introdução não contém nenhum operando PLC válido. Error correction Por favor, introduzir correctamente o nome do operando do PLC.
260-020A	Error message Actualização dos dados do operando impossível Cause of error Não é possível de momento actualizar os dados do operando. Error correction Traduzir de novo o programa PLC ou informar o serviço pós-venda.
260-020B	Error message Ficheiro fonte inválido Cause of error Error correction
260-020C	Error message Nenhuma tabela de erros activa Cause of error A tabela de erros não está activa. Error correction Seleccionar de novo a tabela de erros e compilá-la.
260-020D	Error message Falhou a compilação do programa PLC Cause of error Não se pode compilar o programa PLC. Error correction Seleccionar outro programa PLC e compilar.

Número de erro	Descrição
260-020E	Error message Falhou a compilação da tabela de erros PLC Cause of error A tabela de erros não se pode compilar. Error correction Seleccionar outra tabela de erros e compilá-la.
260-020F	Error message Operando a ser carregado em Watchlist... Cause of error Error correction
260-0210	Error message Operando não reconhecido! Cause of error Error correction
260-0211	Error message Operando %1 carregado em Watchlist Cause of error Error correction
260-021D	Error message Comando impossível atualmente: função Trace ativa Cause of error O comando não pode ser executado atualmente. Como um tracer externo está ativo, o comando não é permitido. Error correction Terminar o tracer externo e executar novamente o comando.
260-021E	Error message Comando impossível atualmente: auto-teste ativo Cause of error O comando não pode ser executado atualmente. Como o auto-teste da segurança está ativo, o comando não é permitido. Error correction Aguardar o final do auto-teste e executar novamente o comando.

Número de erro	Descrição
260-0221	Error message Operando %1 não ativado/desativado Cause of error Não foi possível ativar ou desativar o operando indicado na lista I/O Force. Error correction É favor controlar e, se necessário, corrigir a lista I/O Force.
260-0224	Error message Operando %1 definido em duplicado Cause of error O operando indicado tem múltiplos registos na lista I/O Force Error correction - Ajustar a seleção; operandos de PLC com o mesmo nome deverão constar apenas uma vez na lista I/O Force. - No caso de registos múltiplos, é válido o último operando na lista!
260-0235	Error message Consulta de dados não permitida Cause of error Não é possível consultar dados do PLC devido à falta de permissões de utilizador. Error correction - Verificar as permissões de utilizador - Eventualmente, adicionar as permissões adicionais necessárias ao utilizador atual
270-0001	Error message Err. do sist. no servidor SQL Cause of error Ocorreu um erro de software no servidor SQL Error correction Informar o serviço pós-venda.
270-0002	Error message Err. do sist. no servidor SQL Cause of error Chamou-se uma função do servidor SQL ainda não implementada Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
270-0003	Error message Err. do sist. no servidor SQL Cause of error O servidor SQL não pode localizar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.
270-0004	Error message Err. do sist. no servidor SQL Cause of error O servidor SQL não pode alcançar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.
270-0005	Error message Nome simbólico %1 não resolúvel Cause of error No servidor SQL indicou-se um nome simbólico de uma tabela que não pode ser resolvido com os dados de configuração. Error correction - Comprovar os dados de configuração - Informar o fabricante da máquina
270-0006	Error message Não se encontra a tabela %1 Cause of error Indicou-se ao servidor SQL o caminho de uma tabela que não conduz a nenhum ficheiro. Error correction - Corregir o caminho indicado - Copiar ou deslocar o ficheiro à posição indicada

Número de erro	Descrição
270-0007	Error message Erro ao aceder ao ficheiro %1 Cause of error Ocorreu um erro ao aceder ao ficheiro indicado: - O ficheiro não está em código ISO Latin-15 e começa com uma Byte Order Mark (BOM) - O ficheiro contém caracteres de controlo não permitidos, em particular, o carácter 'NUL' - O ficheiro não pode ser lido - O ficheiro deverá ser eliminado, mas não pode ser escrito - O nome do ficheiro deverá ser mudado, mas o ficheiro não pode ser escrito - Um acesso anterior ao ficheiro já aberto falhou - O sistema de ficheiros já tem muitos ficheiros abertos simultaneamente - O sistema de ficheiros não permite criar mais ficheiros - O sistema de ficheiros comunica outro erro Error correction - Verificar a codificação do ficheiro, alterá-la, se necessário, e eliminar a Byte Order Mark - Verificar se o ficheiro tem caracteres de controlo não permitidos e eliminá-los, se necessário - Verificar e, se necessário, ajustar as permissões de acesso para este ficheiro - Verificar o estado do sistema de ficheiros e, se necessário, repará-lo
270-0008	Error message Tabela %1 errada Cause of error Foi indicado um ficheiro de tabela que possui um nome de ficheiro incorreto ou que contém uma descrição da tabela sintaticamente incorreta. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o nome de ficheiro da tabela. O nome de ficheiro de uma tabela pode ser composto pelos seguintes caracteres: - Letras de a a z ou de A a Z - Algarismos, 0–9 - Ponto (.) - Underscore (_) - Verificar e, se necessário, adaptar a descrição da tabela. Esta deve conter a palavra-chave BEGIN, o nome da tabela e, opcionalmente, a palavra-chave MM ou INCH para a unidade de medida, por esta ordem e com esta forma de escrita - Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
270-0009	Error message Tabela %1 incompleta Cause of error Ao servidor SQL indicou-se um ficheiro de tabela que não está concluído com a chave [END]. Provavelmente o ficheiro estará incompleto. Error correction - Comprovar, se o ficheiro de tabela está completo. Dado o caso, inserir a chave [END] numa fila própria no final do ficheiro. - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-000A	Error message A definição da coluna %1 falta ou está incorreta Cause of error A tabela contém uma coluna para a qual não existe descrição nos dados de configuração ou na própria tabela ou cuja descrição na tabela está incorreta. Error correction - Completar ou corrigir a descrição das colunas - Se necessário, informe o fabricante da máquina.
270-000B	Error message Nome de campo %1 já designado Cause of error No servidor SQL indicou-se um ficheiro de tabela que contém um nome de campo varias vezes. Error correction - Corrigir a tabela - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-000C	Error message Indicação SQL sintacticamente incorrecta Cause of error No servidor SQL indicou-se uma instrução SQL (Statement) sintacticamente falsa. Error correction - Introduzir a indicação na sintaxis correcta - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-000D	Error message Literal não concluída Cause of error No servidor SQL indicou-se uma instrução SQL com uma literal que não termina correctamente com o símbolo '. Error correction Introduzir a instrução na sintaxe correcta ou informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
270-000E	Error message Nome de campo %1 não encontrado Cause of error Deu-se ao servidor SQL uma indicação SQL com um nome de campo que não está contido na tabela. Error correction - Introduzir a indicação na sintaxe correcta - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-000F	Error message Bloco de dados já bloqueado Cause of error Solicitou-se ao servidor SQL bloquear o acesso a um bloco de dados que já havia sido bloqueado de outra maneira ou modificar um bloco de dados bloqueado de outra maneira. Error correction - Eliminar o bloco anterior e repetir a instrução - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0010	Error message Bloco de dados disponível com uma longitude incorrecta Cause of error Ao servidor SQL indicou-se uma tabela que contém pelo menos um bloco de dados cuja longitude difere da longitude da fila com o nome de campo. Error correction - Encortar o bloco de dados afectado ou preenchê-lo com caracteres em branco - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0011	Error message Não se encontrou nenhum outro bloco de dados Cause of error O servidor SQL não encontrou mais blocos de dados em resposta a uma consulta SQL. Error correction Reformular a consulta, se o bloco de dados que se busca não aparece antes.

Número de erro	Descrição
270-0012	Error message Valor falso de pré-designação para o campo Cause of error Requeriu-se ao servidor SQL que insira um bloco de dados numa tabela, na qual um valor pré-assignado incorrecto foi indicado pelo menos para um campo da descrição. Error correction - Corrigir o valor pré-assignado, já que na maioria dos casos, este não pode guardar-se na longitude do campo disponível - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0013	Error message Valor incorrecto para o campo Cause of error Requeriu-se ao servidor SQL que modifique um bloco de dados numa tabela, na qual um valor incorrecto foi indicado pelo menos para um campo. Error correction - Corrigir o valor indicado, já que na maioria dos casos, este não pode guardar-se na longitude do campo disponível - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0014	Error message Número de valores incorrecto Cause of error Requeriu-se ao servidor SQL que insira ou modifique um bloco de dados numa tabela na qual o número dos valores não se corresponde com o número de campos seleccionados. Error correction - Corrigir - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0015	Error message Err. do sist. no servidor SQL Cause of error Ocorreu um erro desconhecido no servidor SQL Error correction Informar o serviço pós-venda.
270-0016	Error message Já existe o sinónimo da tabela Cause of error Tentou-se gerar de novo um nome lógico para la tabela que já existe. Error correction Seleccionar outro nome ou borrar primeiro o nome existente.

Número de erro	Descrição
270-0017	Error message Não se encontrou o sinónimo da tabela Cause of error Tentou-se apagar ou modificar um nome lógico para uma tabela que não existe. Error correction Seleccionar outro nome
270-0018	Error message A tabela já existe Cause of error Tentou-se gerar como nova uma tabela, apesar de que já existe uma com este nome. Error correction Seleccionar outro nome de tabela
270-0019	Error message A tabela ainda está aberta Cause of error Tentou-se modificar uma descrição de uma tabela ou apagar uma tabela estando a tabela aberta. Error correction Fechar primeiro a tabela
270-001A	Error message Não se pode modificar a data de configuração Cause of error Tentou-se modificar ou gerar de novo um nome lógico para uma tabela, não obstante os dados de configuração correspondentes não podem ser escritos. Error correction Finalizar o mecanismo em execução e tentar gerar ou modificar de novo o nome lógico.
270-001B	Error message Não se pode ler a descrição das colunas Cause of error Não se pode gerar nenhuma descrição das colunas para a tabela porque não está contido o tipo de tabela nos dados de configuração ou porque a própria descrição das colunas guardada na tabela está incompleta ou é sintacticamente incorrecta. Error correction Comprovar os dados de configuração e juntar a descrição do tipo de tabela que falta. Abrir a tabela com um editor de texto e apagar ou modificar a descrição das colunas guardada na tabela.

Número de erro	Descrição
270-001C	Error message A tabela não contém colunas Cause of error Tentou-se gerar ou abrir uma tabela sem colunas. Error correction Apagar a tabela e gerá-la de novo
270-001D	Error message Tabela protegida contra escrita Cause of error Tentou-se gerar ou modificar uma tabela que está num meio protegido anti-escrita ou que está marcada como protegida anti-escrita. Error correction Eliminar a protecção anti-escrita existente
270-001E	Error message A coluna %1 já existe na tabela Cause of error Tentou-se inserir outra vez numa tabela uma coluna que já existe. Error correction Indicar outro nome de coluna.
270-001F	Error message Nome do Index já utilizado Cause of error Tentou-se gerar um índice para uma tabela com um nome que já existe. Error correction Comprovar a indicação SQL e introduzir outro nome de índice.
270-0020	Error message Não se encontrou o index Cause of error Tentou-se apagar um índice que não existe. Error correction Introduzir o nome correcto

Número de erro	Descrição
270-0021	Error message Valor %1 aparece várias vezes Cause of error O valor indicado aparece mais de uma vez numa coluna configurada para valores únicos Error correction Modificar os valores na coluna de tal maneira que só apareçam uma vez.
270-0022	Error message Não se pode indexar a coluna %1 Cause of error Tentou-se gerar um índice para uma coluna que não foi configurada para valores únicos. Error correction - Modificar os valores da coluna de tal maneira que só apareçam uma vez e configurar a coluna como coluna para valores únicos - Dado o caso, indicar outra coluna para indexar
270-0023	Error message O nome da coluna 1 é demasiado grande Cause of error O nome de chave dado para a configuração de coluna é igual ou maior que a própria largura da columna Error correction - Introduzir um valor maior para a largura da coluna - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0024	Error message Data configuração %1 - %2 não contém nenhum valor Cause of error O atributo designado da configuração da coluna contém um String vazio. Error correction - Introduzir um valor válido - Apagar o atributo se não se requer um valor por defeito - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
270-0025	Error message Data configuração %1 - %2 contém valor %3 sintacticamente incorrecto Cause of error O atributo designado da configuração da coluna contém um valor sintacticamente incorrecto. Error correction - Introduzir um valor válido - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0026	Error message Data configuração %1 - %2 contém valor %3 demasiado comprido Cause of error O atributo designado da configuração da coluna contém um valor, que não se pode introduzir na coluna com a largura indicada Error correction - Introduzir uma valor maior para a largura da coluna - Introduzir outro valor para o atributo - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0027	Error message Data configuração %1 - %2 não é necessária Cause of error O atributo designado da configuração da coluna não está definido para o tipo de dados da coluna Error correction - Apagar o atributo - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-0028	Error message Data configuração %1 - %2 contém valor %3 incorrecto Cause of error O atributo designado da configuração da coluna está situado fora do campo de valores, é, p.ex., menor que o valor mínimo. Error correction - Introduzir um valor válido - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
270-0029	Error message A configuração do tipo de tabela %1 refere-se a uma coluna %2 não definida Cause of error A coluna designada na configuração do tipo de tabela não está definido. Error correction - Comprovar o nome da coluna - Apagar a coluna - Apagar a coluna desde a configuração do tipo de tabela - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-002A	Error message A chave primária do tipo de tabela %1 refere-se a uma coluna %2 não definida Cause of error A chave primária designada não é nenhuma coluna do tipo de tabela. Error correction - Comprovar a indicação da chave primária - Na lista de colunas introduzir a coluna designada como chave primária da tabela. - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-002B	Error message A chave estranha do tipo de tabela %1 refere-se a uma coluna %2 não definida Cause of error A chave externa designada não é nenhuma coluna do tipo de tabela. Error correction - Comprovar a indicação da chave externa - Na lista de colunas introduzir a coluna designada como chave externa da tabela. - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-002C	Error message A chave estranha do tipo de tabela contém uma acção %2 sintacticamente falsa Cause of error Sintaxe incorrecta na acção referencial para a chave externa da tabela. Error correction - Comprovar a acção referencial indicada - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
270-002D	Error message Data configuração %1 - %2 contém erro Cause of error O dado de configuração indicado continha erros. Os valores errados foram substituídos por valores predefinidos para a operação do servidor SQL. Error correction - Corrigir o dado de configuração indicado - Verificar se o parâmetro primaryKey tem o valor inicial correto para a coluna da tabela - Eventualmente, informar o fabricante da máquina
270-002E	Error message Data configuração %1 - %2 contém erro Cause of error O dado de configuração indicado contém erros e não foi aceite para o funcionamento do servidor SQL. Error correction - Corrigir os dados de configuração indicados - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-002F	Error message Não se introduziu nenhuma coluna Cause of error A indicação SQL não especifica nenhuma coluna Error correction Introduzir pelo menos uma coluna na indicação
270-0030	Error message A chave primária não pode ser modificada Cause of error A coluna para a chave primária não pode ser renomeada ou apagada da tabela. Error correction Comprovar a indicação SQL dada
270-0031	Error message A designação %1 não é possível Cause of error Tentou-se modificar um valor na coluna indicada com chave primária para a tabela. Error correction Comprovar a indicação SQL dada

Número de erro	Descrição
270-0032	Error message Falta o valor da chave primária %1 Cause of error Tentou-se inserir uma linha na tabela sem que se tenha indicado um valor na coluna da chave primária da tabela. Error correction Comprovar a indicação SQL dada
270-0033	Error message O campo %1 não contém nenhum valor Cause of error Tentou-se apagar o valor da coluna indicada. Mas para a coluna deve indicar-se um valor. Error correction Comprovar a indicação SQL e atribuir à coluna um valor válido.
270-0034	Error message Valor incorrecto no %1 Cause of error Tentou-se atribuir um valor à coluna um valor sintacticamente incorrecto. Error correction Comprovar a indicação SQL e atribuir à coluna um valor válido.
270-0035	Error message Valor para %1 é demasiado comprido Cause of error Tentou-se atribuir um valor à coluna que é maior que a largura da coluna. Error correction Comprovar a indicação SQL e atribuir à coluna um valor válido.
270-0036	Error message Valor incorrecto no %1 Cause of error Tentou-se atribuir à coluna um valor fora do campo de valores. Error correction Comprovar a indicação SQL e atribuir à coluna um valor válido.

Número de erro	Descrição
270-0037	Error message Não se pode inserir, apagar nem modificar o bloco de dados %1 Cause of error Tratou-se de inserir um bloco de dados para sua modificação ou eliminação que esta referido mediante uma chave externa para um bloco de dados que não está disponível ou que tem outra referência mediante chave externa com pelo menos outro bloco de dados. Devido a esta acção referencial especificada gerou-se uma referência incorrecta. Error correction Comprovar a indicação SQL e corrigir depois as referências.
270-0038	Error message Não se pode modificar o bloco de dados %1 Cause of error Tentou-se modificar uma frase de dados que utiliza uma chave externa para se referir a outra frase de dados. Mediante a acção referencial especificada modificou-se uma frase de dados, que já tinha sido modificada pela indicação SQL. Error correction Comprovar a indicação SQL e corrigir depois as referências.
270-0039	Error message Bloco de dados já apagado Cause of error Ao Servidor SQL foi solicitado aceder a uma frase de dado já eliminada mediante outra solicitação. Error correction - Corrigir a solicitação - Dado o caso, informar o fabricante da máquina.
270-003A	Error message Nome ou tipo de tabela %1 errada Cause of error Indicou-se um nome de tabela ou tipo de tabela sintácticamente incorrecto. Os nomes ou tipos de tabela devem começar com uma letra e podem conter letras, símbolos e o hífen. Error correction Comprovar e corrigir o nome ou tipo de tabela.

Número de erro	Descrição
270-003B	Error message Suporte de dados quase cheio Cause of error Durante o fecho dos ficheiros das tabelas não pode se carregar nenhuma versão compacta destes no suporte de dados devido a que este está demasiado cheio. Error correction Apagar do suporte de dados os ficheiros que já não sejam necessários.
270-003C	Error message A chave de modificação não designa uma coluna de selo temporal Cause of error Na configuração da tabela foi indicada uma chave de modificação que tem uma coluna correspondente, mas não o tipo TSTAMP. Error correction Seleccionar o tipo de coluna TSTAMP ou configurar uma outra coluna de selo temporal como chave de modificação.
270-003D	Error message A chave de modificação designa uma coluna só de leitura Cause of error Na configuração da tabela foi indicada uma chave de modificação e a coluna correspondente foi declarada como apenas de leitura. Isto não é admissível, porque esta coluna deve aceitar sempre o selo temporal actual em caso de alterações. Error correction Remover READONLY da configuração da coluna ou configurar uma outra coluna como chave de modificação.
270-003E	Error message A chave de modificação designa uma coluna unique Cause of error Na configuração da tabela foi indicada uma chave de modificação e a coluna correspondente foi declarada como única. Isto não é permitido, porque o mesmo selo temporal pode ser guardado em várias linhas no caso de alterações próximas. Error correction Remover UNIQUE da configuração da coluna ou configurar uma outra coluna como chave de modificação.

Número de erro	Descrição
270-003F	Error message Junção de tabelas incompatíveis Cause of error Foram definidas duas tabelas para junção que têm tipos básicos diferentes. Os tipos básicos são derivados das extensões dos ficheiros e dos cabeçalhos das tabelas. Error correction Verificar as extensões dos ficheiros e os cabeçalhos dos dois ficheiros de tabela, assim como a sua configuração. Se as tabelas forem de tipos básicos diferentes, não poderão juntar-se.
270-0040	Error message Coluna %1 da função especial não admissível Cause of error A coluna indicada para uma função especial (chave primária, chave estrangeira, carimbo de hora ou palavra-passe) não existe, tem um tipo de dados errado ou é demasiado estreita. Informações adicionais: - As colunas para uma chave estrangeira devem ter o mesmo tipo de dados que a coluna para a chave primária. - A coluna para o carimbo de hora deve ter o tipo de dados TSTAMP e, no mínimo, 19 caracteres de largura. - A coluna para a palavra-passe deve ter o tipo de dados TEXT e, no mínimo, 15 caracteres de largura. - As colunas do carimbo da hora e da palavra-passe não podem estar protegidas contra escrita nem ser ambíguas. Error correction Corrigir a descrição do tipo de tabela ou da coluna nos dados de configuração
270-0041	Error message Bloco de dados %1 protegido por palavra-passe Cause of error Tentou apagar ou alterar um bloco de dados de uma tabela protegido por palavra-passe ou suprimir a respetiva proteção por palavra-passe. Error correction - Para alterar o bloco de dados, introduza novamente a palavra-passe na coluna da palavra-passe ou suprima a proteção por palavra-passe. - Antes de apagar o bloco de dados, suprima a proteção por palavra-passe. - Para suprimir a proteção por palavra-passe, introduza o carácter '!' imediatamente seguido da palavra-passe na coluna da palavra-passe.

Número de erro	Descrição
270-0042	Error message Bloco de dados %1 alterado sem permissão Cause of error A soma de verificação calculada para o bloco de dados da tabela não coincide com a soma de verificação memorizada. O ficheiro de tabela foi manipulado com uma aplicação externa ou ficou danificado no suporte de dados. Error correction Executar a cópia de segurança do ficheiro de tabela afetado.
270-0043	Error message Possivelmente, o ficheiro de tabela %1 foi manipulado Cause of error No ficheiro de tabela não estão memorizadas na coluna da palavra-passe somas de verificação para todos os blocos de dados. É possível que os blocos de dados tenham sido modificados com uma aplicação externa. Error correction Verifique se todos os blocos de dados estão corretos ou execute uma cópia de segurança do ficheiro de tabela.
280-0064	Error message FN 14: código de erro %1 Cause of error Erro forçado através da função FN14 (DIN/ISO: D14). Com esta função chamam-se avisos programados previamente do fabricante da máquina (p. ex. de um ciclo de fabricante). Se se alcança durante a execução ou teste do programa uma frase com FN14 (D14), o programa será interrompido e se emitirá o aviso correspondente. Error correction Buscar a descrição de erro no Manual da máquina e reiniciar o programa uma vez o erro foi eliminado.
280-03E8	Error message Fuso? Cause of error Chamou-se a um ciclo de mecanizado sem ter conectado previamente a cabeça. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
280-03E9	Error message Falta eixo da ferramenta Cause of error Programou-se uma frase de posicionamento com correcao de raio da ferramenta sem ter chamado previamente uma ferramenta. Error correction Modificar o programa NC.
280-03EA	Error message Raio ferram. demasiado pequeno Cause of error - O raio da ferramenta é muito pequeno para a maquinagem selecionada. - Ciclo 3 e Ciclo 253 Ranhura: foi definida uma ranhura que é maior que o quádruplo do raio da ferramenta. - Ciclo 240: foi introduzido um diâmetro de centragem que é maior que o diâmetro da ferramenta. - Ciclo 210 Ranhura ou Ciclo 211 Ranhura circular: a largura da ranhura é maior que o sêxtuplo do raio da ferramenta. Error correction - Utilize uma ferramenta com um raio maior. - Ciclo 3 e Ciclo 253 Ranhura: definir a largura da ranhura maior que o diâmetro da ferramenta e menor que o quádruplo do raio da ferramenta. - Ciclo 240: utilizar uma ferramenta maior. - Ciclo 210 Ranhura ou Ciclo 211 Ranhura circular: introduzir a largura da ranhura maior que o diâmetro da ferramenta e menor que o sêxtuplo do raio da ferramenta.
280-03EB	Error message Raio da ferr. muito grande Cause of error Fresado de contorno: em Compensação do interior, o raio de uma frase circular é menor que o raio da ferramenta. - Fresado de rosca: o diâmetro do núcleo da rosca é menor que o diâmetro da ferramenta. - Fresado de ranhuras: a amplitude da ranhura ao desbastar é menor que o diâmetro da ferramenta. - Ciclo 251, caixa rectangular: o raio de redondeio Q220 é menor que o raio da ferramenta. - Ciclo 214: o diâmetro da peça em bruto é menor que o diâmetro da ferramenta indicado. Error correction - Utilizar uma ferramenta mais pequena. - Fresado de ranhuras: dado o caso, utilizar uma sobremedida menos (Q368) - Ciclo 214: utilizar uma ferramenta mais pequena, corrigir o diâmetro da peça em bruto

Número de erro	Descrição
280-03EC	Error message Faixa excedida Cause of error Durante a digitalizacao ultrapassou-se o campo de digitalizacao. Error correction Comprovar valores do ciclo Campo, em especial os valores do eixo do apalpador.
280-03ED	Error message Posicao inicial incorreta Cause of error Digitalizar com linhas de nivel: Posicao de comeco seleccionada erradamente. Error correction Comprovar eixos definidos no ciclo Linhas de nivel.
280-03EE	Error message Rotacao nao permitida Cause of error Rotação do ciclo de apalpação programada. Error correction Anular a rotação do ciclo.
280-03EF	Error message Fator de escala nao permitido Cause of error Factor de escala do ciclo de apalpação programado. Error correction Anular o factor de escala do ciclo ou o factor de escala específico do eixo.
280-03F0	Error message Espelhamento nao permitido Cause of error Espelhamento do ciclo de apalpação programado. Error correction Anular o espelhamento do ciclo.
280-03F1	Error message Translacao nao permitida Cause of error A deslocação do ponto zero está activa. Error correction Anular a deslocação do ponto zero do ciclo.

Número de erro	Descrição
280-03F2	Error message Falta avanço Cause of error Nao se programou nenhum avanço. Error correction Modificar o programa NC, FMAX activa so frase a frase.
280-03F3	Error message Valor digitado incorreto Cause of error - O valor introduzido sai fora dos limites de introdução. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Introduziu-se com valor zero a profundidade de furo até rotura de apara (Q257). Error correction - Introduzir um valor correcto. - Introduzir para Q257 um valor distinto de 0.
280-03F4	Error message Sinal algebrico incorreto Cause of error O tempo de espera programado no ciclo Tempo de espera ou em Furagem/Roscado (atraves de parametros Q) e negativo. Error correction Editar parametro do ciclo.
280-03F5	Error message Angulo nao permitido Cause of error - Os ângulos espaciais programados no ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado não se podem alcançar com o dispositivo actual (p.ex., cabeça universal, só é acessível um hemisfério). - Executar o ciclo de apalpação só com a posição angular paraxial. - O ângulo da ponta(ANGULO T) da ferramenta activa é definido com 180°. Error correction - Modificar o ângulo espacial introduzido - Executar o ciclo de apalpação só com a posição angular paraxial. - Utilizar valores angulares maiores que 0 e menores que 180°.

Número de erro	Descrição
280-03F6	Error message Ponto de contato inacessível Cause of error No ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou na utilização dos ciclos de apalpação manuais não se alcançou nenhum ponto de apalpação. Error correction - Pré-posicionar o apalpador mais perto da peça.
280-03F7	Error message Pontos em excesso Cause of error Geracao automatica de pontos para o campo de digitalizacão no modo de funcionamento "Posicionar com introducao manual: Excedeu-se o numero maximo de pontos memorizaveis (893). Error correction Aumentar a distancia entre pontos previamente a gravar de novo o campo de digitalizacao.
280-03F8	Error message Discrepancia nos dados Cause of error Os valores introduzidos são contradictórios. Error correction Comprove os valores introduzidos.
280-03F9	Error message Ciclo incompleto Cause of error - Apaga-se uma parte de um ciclo. - Admitir-se-ao outras frases NC dentro de um ciclo. Error correction - Definir o ciclo completamente novo. - Apagar as frases NC de dentro do ciclo.
280-03FA	Error message Plano definido incorreto Cause of error Na definicao de um ciclo Linhas de nivel (TCH PROBE 7) programou-se no ponto inicial um eixo de coluna. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
280-03FB	Error message Eixo programado incorreto Cause of error - No bloco realçado está programado um eixo errado. - Ciclo de apalpação 403: foi programado um eixo de compensação (Q312) incorreto. Error correction - Verifique se, eventualmente, programou um eixo em duplicado. - Ciclo de apalpação 403: selecionar apenas eixos de compensação no parâmetro Q312 que também existam na descrição da cinemática.
280-03FC	Error message Vel. rot. fuso incorreta Cause of error A velocidade do cabeçal programada não está entre o padrão existente dos níveis de velocidade do cabeçal. Error correction Introduzir a velocidade correcta.
280-03FD	Error message Correcao de raio indefinida Cause of error Programou-se uma frase de posicionamento simples com correccao do raio na qual nao se gera nenhum movimento sem ter em conta a correccao (p.ex., IX+0 R+, DIN/ISO: G7). Error correction Modificar o programa NC.
280-03FE	Error message Arredondamento nao permitido Cause of error Na frase de posicionamento anterior a um circulo arredondado (RND, DIN/ISO: G25) que se programou bem so com um movimento no eixo da ferramenta ou bem num final de correccao com a funcao M98. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
280-03FF	Error message Raio arredondamento muito grande Cause of error - Na definição do contorno de uma caixa de contorno ou de um traçado de contorno foi programado um círculo de arredondamento (RND, DIN/ISO: G25) com um raio de arredondamento tão grande, que o círculo de arredondamento já não pode ser inserido nos elementos de contorno adjacentes. - Definiu um raio de arredondamento no ciclo de maquinação (caixa rectangular/faceta rectangular) que é não é possível inserir. Error correction - Determinar um raio de arredondamento mais pequeno no subprograma de contorno. - Verificar a definição do ciclo e corrigir os valores introduzidos.
280-0400	Error message Início de PGM indefinido Cause of error Modo de interpolacao indefinido. Error correction Iniciar o programa NC de novo.
280-0401	Error message Aninhamento excessivo Cause of error Programou-se mais de 8 Chamadas ao subprograma imbricadas (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0). Error correction Comprovar se os programas foram fechados sempre com o LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0).
280-0402	Error message Falta referencia para angulo Cause of error Na frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nao se definiu nenhum angulo polar ou nenhum polar incremental, quer dizer: - A distancia entre a ultima cota programada e o polo e menor ou igual a 0,1 Am. - Entre a aceitacao do polo e a frase LP-/CP programou-se uma rotacao. Error correction - Programar o angulo polar absoluto. - Comprovar a situacao do polo. - Dando o caso, cancelar a rotacao.

Número de erro	Descrição
280-0403	Error message Nenhum ciclo definido Cause of error Nao se definiu diante do ciclos 220/221 (figura de pontos linha/circulo) nenhum ciclo de mecanizado. Error correction Definir ciclo de mecanizado diante do ciclo 220/221.
280-0404	Error message Largura da caixa insuficiente Cause of error A largura definida no ciclo Ranhura nao pode ser mecanizada com a ferramenta activa. Error correction Utilizar uma ferramenta mais pequena.
280-0405	Error message Caixa muito pequena Cause of error As longitudes dos dados definidos no ciclo Caixa rectangular sao demasiados curtos. Error correction Utilizar uma ferramenta mais pequena.
280-0406	Error message Q202 nao definida Cause of error Num dos ciclos de mecanizado 200 a 215 nao se definiu o passo de profundidade (Q202). Error correction Introduzir o passo de profundacao no ciclo de mecanizado.
280-0407	Error message Q205 nao definida Cause of error O passo de profundidade minima nao esta activo no ciclo de furagem universal. Error correction Introduzir o passo de profundacao no ciclo de mecanizado.
280-0408	Error message Q218 tem de ser maior que Q219 Cause of error Ciclo Acabado de caixa: Q218 deve ser maior que Q219. Error correction Corrigir os valores no ciclo de mecanizado.

Número de erro	Descrição
280-0409	Error message Ciclo maquinagem não permitido Cause of error O ciclo de maquinagem não pode ser executado em ciclos CÍRCULO PADRÃO ou LINHAS PADRÃO. Error correction Utilizar outro ciclo de maquinagem.
280-040A	Error message CYCL 211 nao permitido Cause of error O ciclo 211 nao pode ser executado sobre os ciclos PATRON DE CIRCULO ou PATRAO DE LINHAS. Error correction Utilizar outro ciclo de mecanizado.
280-040B	Error message Q220 valor elevado Cause of error Ciclo Acabado caixa ou Acabado ilhas: Raio de arredondamento Q220 e demasiado grande. Error correction Corrigir raio de arredondamento no ciclo de mecanizado.
280-040C	Error message Q222 tem de ser maior que Q223 Cause of error Ciclo Acabado ilhas circulares: O diametro da peca em bruto Q222 deve ser maior ao diametro da peca acabada Q223. Error correction Corrigir diametro da peca em bruto no ciclo de mecanizado.
280-040D	Error message Q244 tem de ser maior que 0 Cause of error Ciclo patrao de circulo: O diametro do circulo dividido introduzido e igual a zero. Error correction Corrigir o diametro do circulo dividido no ciclo.

Número de erro	Descrição
280-040E	Error message Q245 diferente de Q246 Cause of error Ciclo Patrao de circulo: Angulo final introduzido igual ao angulo final. Error correction Corrigir o angulo incial ou o angulo final num ciclo.
280-040F	Error message Valor angular menor que 360° Cause of error Ciclo Patrao de circulo: O campo angular introduzido e maior de 360. Error correction Corrigir o angulo incial ou o final num ciclo.
280-0410	Error message Q223 tem de ser maior que Q222 Cause of error Introduziu, no acabamento de ciclo caixa circular, o diâmetro da peça pronta (Q223) menor do que o diâmetro de bloco (Q222). Error correction Modificar Q222 na definição de ciclo.
280-0411	Error message Q214: 0 nao permitido Cause of error Introduziu-se um valor 0 para a direccao de saida da ferramenta na definacao do ciclo 204. Error correction Introduzir para Q214 valores entre 1 e 4.
280-0412	Error message Direc. deslocamento nao defenida Cause of error Introziu-se num ciclo de palpacao a direccao de deslocamento Q267 com valor 0. Error correction Introduzir Q267 com valor +1 (direccao de percurso positivo) ou com valor -1 (direccao de percurso negativo).

Número de erro	Descrição
280-0413	Error message Tabela pontos zero inactiva Cause of error Ciclo de apalpação para a determinação do ponto de ref.: deveria escrever-se o ponto medido numa tabela de pontos zeros; sem impedimento, não se activou nenhuma tabela de pontos zero num modo de funcionamento Execução do programa. Error correction Activar a tabela de pontos zero, na qual se deve introduzir o ponto medido, no modo de funcionamento Execução do programa frase a frase ou Execução de programa continua.
280-0414	Error message Erro posicao: centro no eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Situacao de ultrapassar a tolerancia Centro 1.eixo Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
280-0415	Error message Erro posicao: centro no eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Situacao ultrapassar de tolerancia Centro 2. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
280-0416	Error message Diametro furo muito pequeno Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro do furo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
280-0417	Error message Diametro furo excessivo Cause of error - Ciclo de palpação para a medição da peça: sobrepasse de tolerância diâmetro do furo. - Ciclo 208: O diâmetro de furo programado (Q335) não pode ser mecanizado com a ferramenta activa. Error correction - Comprovar a peça, e sendo o caso, o protocolo de medição. - Ciclo 208: Instalar uma ferramenta de maior tamanho; o diâmetro do furo pode ter como máximo o dobro do tamanho que o diâmetro da ferramenta.
280-0418	Error message Diametro ilha muito pequeno Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro de ilha por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
280-0419	Error message Diametro ilha excessivo Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia do diametro da ilha. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de
280-041A	Error message Caixa muito peq.: retoc. eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da caixa no 1. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
280-041B	Error message Caixa muito peq.: retoc. eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura de caixa no 2. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
280-041C	Error message Caixa muito grande:recomp.eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia longitude de caixa no 1. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
280-041D	Error message Caixa muito grande:recomp.eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia de largura de caixa no 2. eixo. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
280-041E	Error message Ilha muito peq.: recomp. eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da ilha no 1. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso,o protocolo.
280-041F	Error message Ilha muito peq.: recomp. eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura da ilha no 2. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
280-0420	Error message Ilha muito grande:retocar eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia da longitude da ilha no 1. eixo. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
280-0421	Error message Ilha muito grande:retocar eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Utrapassou a tolerancia da largura da ilha no 2. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
280-0422	Error message Ciclo medicao: erro cota maxima Cause of error Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida ultrapassa o valor maximo permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de medida.
280-0423	Error message Ciclo medicao: erro cota minima Cause of error Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo de medida.
280-0424	Error message TCH PROBE 426: long. excede max. Cause of error Ciclo de palpacao 426: A longitude medida ultrapassa o maximo valor permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.
280-0425	Error message TCH PROBE 426: long. menor min. Cause of error Ciclo de palpacao 426: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
280-0426	Error message TCH PROBE 430: diam. excessivo Cause of error Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido ultrapassa o maximo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
280-0427	Error message TCH PROBE 430: diametro pequeno Cause of error Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.
280-0428	Error message Eixo de medição indefinido Cause of error Nao se definiu nenhum eixo de medicao num dos ciclos de medicao 400, 402, 420, 425, 426, ou 427. Error correction Comprovar Q272 no ciclo correspondente. Valores permitidos: 1 ou 2; para ciclo 427: 1,2 ou 3.
280-0429	Error message Toler. rotura ferram. excedida Cause of error Durante a inspeccao da peca com um ciclo de medicao ultrapassou-se o valor de tolerancia de rotura da ferramenta da tabela de ferramentas. Error correction Comprovar se a peca foi danificada.
280-042A	Error message Introduzir Q247 diferente de 0 Cause of error Num ciclo de medição introduziu-se no parâmetro Q247 um passo angular de 0. Error correction Introduza um passo angular (Q247) diferente de 0.

Número de erro	Descrição
280-042B	Error message Introduzir Q247 maior que 5 Cause of error Num ciclo de medição introduziu-se no parâmetro Q247 um passo angular menor que 5 graus. Error correction Introduzir um valor maior que 5 graus para o passo angular (Q247) para assegurar uma alta precisão na medição.
280-042C	Error message Tabela de pontos-zero? Cause of error Para o mecanizado de um programa NC necessita-se uma tabela de pontos zero. Não obstante, na memória NC do controlo não há nenhuma tabela memorizada, ou bem há várias e nenhuma delas activa. Error correction Activar a tabela de pontos zero no modo de funcionamento "Execução do programa continua".
280-042D	Error message Intr. modo fresado Q351 dif. a 0 Cause of error Num ciclo de mecanizado nao se definiu nenhum modo de fresado (paralelo/contramarcha). Error correction Definir o modo de fresado com fresado paralelo = 1 ou fresado contramarcha = -1.
280-042E	Error message Reduzir profundidade de roscado Cause of error A profundidade de roscado programada mais um terço do passo de rosca è maior que a profundidade de furo ou de erosão. Error correction Programar a profundidade de roscado menor em um terço por o passo da rosca que a profundidade de furo.
280-042F	Error message Realizar calibração Cause of error Tentou-se realizar uma medição com o ciclo 440 sem se ter realizado préviamente uma calibração. Error correction Repetir de novo o ciclo 440 com Q363 = 0 (calibrar).

Número de erro	Descrição
280-0430	Error message Tolerancia excedida Cause of error Ultrapassou-se os valores limite introduzidos na tabela de ferramentas TOOL.T na coluna LTOL ou RTOL. Error correction Comprovar os valores limite para a ferramenta de calibração activa.
280-0431	Error message Processamento de frases activo Cause of error A execução em blocos não está permitida na função programada. Error correction Marcar a função programada com "saltar frases" e activar este ajuste. De seguida reiniciar de novo a execução por blocos.
280-0432	Error message ORIENTAÇÃO não permitida Cause of error - A sua máquina não está equipada com orientação de ferramenta - A orientação de ferramenta não pode ser executada Error correction - Consulte o Manual da Máquina! - Verificar o parâmetro da máquina mStrobeOrient e introduzir o valor para a função M ou -1 para orientação da ferramenta através de NC. Consultar o Manual da Máquina!
280-0433	Error message 3DROT nao permitido Cause of error Tentou executar uma das funções mencionadas seguidamente com inclinação do plano de maquinação activa: - Definição do ponto de referência - Um ciclo 40x do apalpador para obtenção de uma posição inclinada Error correction Desactivação da inclinação do plano de maquinação e reinicialização do programa.

Número de erro	Descrição
280-0434	Error message Activar 3DROT Cause of error A função inclinar plano de mecanizado está inactiva no modo de funcionamento manual. Error correction Activar 3DROT no modo de funcionamento manual.
280-0435	Error message Verificar sinal da profundidade! Cause of error O ciclo só pode ser executado na direcção negativa (ciclo 204: direcção positiva), positiva), porque o dado de configuração displayDepthErr está em On. Error correction - Indique uma profundidade negativa (no ciclo 204: positiva), para executar o ciclo - Defina o dado de configuração displayDepthErr como Off, para executar o ciclo na direcção positiva (ciclo 204: direcção negativa) - Introduza um diâmetro negativo no ciclo 240, para executar a maquinagem na direcção negativa do eixo da ferramenta.
280-0436	Error message Q303 não def. no ciclo de med. Cause of error Não se definiu o parâmetro Q303 (transmissão de valores de medida) em um dos ciclos de medida 410 a 418 (valor actual = -1). Ao escrever os resultados de medida em uma tabela (de pontos zero ou de preset) recomenda-se por motivos de segurança uma selecção definida da transmissão do valor de medida. Error correction Modificar o parâmetro Q303 (transmissão do valor de medida) no ciclo de medida causante do erro: - Q303=0: escrever valores de medida referidos ao sistema de coordenadas activo da peça na tabela de pontos zero activa (activar no programa com o ciclo 7). - Q303=1: escrever valores de medida referidos ao sistema de coordenadas fixo da máquina (valores REF) na tabela preset (activar no programa com o ciclo 247). - Q303=-1: a transmissão de valores de medida não está definida. O TNC gera automaticamente este valor, ao introduzir um programa que se criou num TNC 4xx ou com um software anterior do iTNC 530, ou ao cancelar a pergunta da transmissão de valores de medida com a tecla END durante a definição do ciclo.

Número de erro	Descrição
280-0437	Error message Eixo de ferramenta não permitido Cause of error - Abriu o ciclo de apalpação 419 com um eixo de ferramenta não permitido. - Abriu a função PATTERN DEF combinada com um eixo de ferramenta não permitido. Error correction - Abrir o ciclo de apalpação 419 só com o eixo de ferramenta X, Y ou Z. - Utilizar a função PATTERN DEF apenas com o eixo de ferramenta Z (TOOL CALL Z).
280-0438	Error message Valor calculado incorrecto Cause of error O TNC calculou um valor demasiado alto no ciclo de palpação 418. Provavelmente definiu-se os quatro furos a palpar numa ordem incorrecta. Error correction Comprovar a ordem de palpação. Ter em conta o modo de emprego dos ciclos de palpação.
280-0439	Error message Pontos de medição contraditórios Cause of error - Num dos ciclos de palpação 400, 403 ou 420 definiu-se uma combinação de pontos e eixos de medição que é contraditória. - O valor seleccionado para o ponto de medição no ciclo 430 gera uma divisão por zero. Error correction - Com eixo de medição = eixo principal (Q272=1) definir os parâmetros Q264 e Q266 com valores claramente diferenciados. - Com eixo de medição = eixo secundário (Q272=2) definir os parâmetros Q263 e Q265 com valores claramente diferenciados. - Com eixo de medição = eixo de palpação (Q272=3) definir os parâmetros Q263 e Q265 ou Q264 e Q266 com valores claramente diferenciados. - Seleccionar os pontos de medição de tal maneira que tenham sempre coordenadas diferenciadas em todos os eixos.

Número de erro	Descrição
280-043A	Error message Altura segur. introd. incorrecta Cause of error No ciclo 20 (ISO: G120),introduziu-se uma altura de segurança (Q7) mais pequena que a coordenada da superfície da peça (Q5). Error correction Introduzir uma altura de segurança (Q7) que seja maior que a coordenada da superfície da peça (Q5).
280-043B	Error message Tipo de profund. contraditório! Cause of error A estratégia de profundização definida num dos ciclos 251 a 254 contradizem-se com o ângulo de profundização definido na ferramenta activa. Error correction Modificar o parâmetro Q366 num dos ciclos 251 a 254 ou modificar o ângulo de profundização ANGLE da ferramenta activa. Combinações admitidas do parâmetro Q366 com o ângulo de profundização ANGLE: Para profundização vertical: Q366 = 0 e ANGLE = 90 Para profundização helicoidal: Q366 = 1 e ANGLE > 0 Com a tabela de ferramentas inactiva, definir Q366 com 0 (só se permite profundização vertical).
280-043C	Error message Ciclo de mecan. não permitido. Cause of error Você tentou executar um ciclo de mecanizado com os ciclos 220 ou 221, embora ele não possa ser combinado com estes ciclos. Error correction Os seguintes ciclos de mecanizado não podem ser combinados com os ciclos 220 e 221: - Ciclos dos grupos SLI e SLII - Ciclos 210 e 211 - Ciclos 230 e 231 - Ciclo 254

Número de erro	Descrição
280-043D	Error message Linha protegida contra escrita Cause of error - Tentou alterar ou eliminar uma linha protegida contra escrita na tabela de preset. - Tentou escrever um valor na linha ativa da tabela de preset. Error correction - Não é permitido sobrescrever o preset ativo. Utilizar outro número de preset. - A proteção contra escrita foi ativada pelo fabricante da máquina. Eventualmente, está definido um ponto de referência fixo nesta linha. Em caso de necessidade, contacte o fabricante da sua máquina. - Definiu a proteção contra escrita no ficheiro TNC.SYS. Se necessário, suprimir aí a proteção contra escrita. - Tentou alterar a linha 0. Esta não pode ser alterada.
280-043E	Error message Sobremed. maior que profundidade Cause of error Ciclos Contorno SLII ou ciclos de fresado 25x: introduziu-se uma sobremedida da profundidade maior que a profundidade de fresado. Error correction - Ciclos SLII: Comprovar Q4 no ciclo 20 (DIN/ISO: G120) - Ciclo de fresado 25x: Comprovar sobremedida Q369 e profundidade Q201
280-043F	Error message Ângulo da ponta indefinido Cause of error Definiu no ciclo de centragem 240 o parâmetro Q343 de tal modo, que se deve centrar sobre um diâmetro. Definiu num ciclo de perfuração o parâmetro Q395 de tal modo, que a profundidade se refere ao diâmetro da ferramenta. Programou um ciclo para chanfrar. Para isso, o ângulo de ponta deve ter entre 1 e 179 graus. No entanto, ainda não está definido um ângulo de ponta para a ferramenta ativa. Error correction - Definir o parâmetro Q343=0 (centrar na profundidade introduzida). - Definir o parâmetro Q395=0 (a profundidade refere-se à ponta da ferramenta). - Definir o ângulo de ponta na coluna T-ANGLE da tabela de ferramentas TOOL.T.

Número de erro	Descrição
280-0440	Error message Dados contraditórios Cause of error No ciclo de centragem 240 definiu-se a selecção Profundidade/Diâmetro (Q343) com uma combinação dos parâmetros Profundidade (Q201) e Diâmetro (Q344) não permitida. Error correction Definições permitidas: Q343=1 (diâmetro introduzido activo): Q201 deve ser igual a 0 y Q344 deve ser distinto de 0. Q343=0 (profundidade introduzida activa): Q201 não deve ser igual a 0 e Q344 deve ser igual a 0.
280-0441	Error message Posição ranhura 0 não permitida! Cause of error Tentou-se executar o ciclo 254 com posição de ranhura 0 (Q367=0) em conjunção com o ciclo 221 Figura de pontos. Error correction Utilizar posição da ranhura Q367=1, 2 ou 3, se quer executar o ciclo 254 com o ciclo 221 Figura de pontos.
280-0442	Error message Introd. profund. diferente de 0 Cause of error Definiu-se um ciclo de mecanizado com profundização 0. Error correction Introduzir profundidade não igual a 0.
280-0443	Error message Comutação Q399 não permitida Cause of error Tentou ligar o seguimento de ângulo com o ciclo de apalpador 441, embora esta função esteja desactivada pelo dado de configuração. Error correction Definir o seguimento na coluna TRAC da tabela do apalpador como ON e, em seguida, calibrar novamente o apalpador.
280-0444	Error message Ferramenta nao defenida Cause of error Chamou-se uma ferramenta nao definida na tabela de ferramenta. Error correction - Coloque a ferramenta que falta na tabela de ferramentas. - Usar outra ferramenta.

Número de erro	Descrição
280-0445	Error message Número ferramenta não permitido Cause of error Tentou-se definir numa frase TOOL CALL ou TOOL DEF um número de ferramenta apesar de que isto está proibido através do parâmetro de máquina. Error correction - Utilizar o nome da ferramenta. - Contactar se necessário com o fabricante da máquina
280-0446	Error message Nome ferramenta não permitido Cause of error Tentou-se definir numa frase TOOL CALL ou TOOL DEF um nome de ferramenta apesar de que isto está proibido através do parâmetro de máquina. Error correction - Utiliza o número de ferramenta - Contactar se necessário com o fabricante da máquina
280-0447	Error message Opção de software inactiva Cause of error Tentou utilizar uma opção de software que não está activa da no seu TNC. Error correction Entre em contacto com o fabricante da sua máquina ou o fabricante do comando para adquirir a opção de software.
280-0448	Error message Impossível restaurar Cinemática Cause of error Tentou restaurar uma cinemática que não coincide com a cinemática activa de momento. Error correction Restaurar apenas cinemáticas que foram previamente guardadas a partir de uma descrição de cinemática idêntica.

Número de erro	Descrição
280-0449	Error message Função não permitida Cause of error Tentou utilizar uma função que está bloqueada no seu TNC pela gestão FCL. Error correction As funções FCL ficam bloqueadas por defeito após uma actualização de software. Introduzindo o número de código 65535 no menu SIK, pode activar estas funções por um determinado período para efeitos de teste. Pode activar as funções FCL permanentemente, introduzindo um número de código adquirido. Para isso, contacte o fabricante da sua máquina ou o fabricante do comando.
280-044A	Error message Dim. bloco contraditórias Cause of error Num ciclo de maquinação definiu dimensões de bloco que são menores que as dimensões da peça pronta. Error correction Verificar a definição do ciclo e corrigir os valores introduzidos.
280-044B	Error message Posição medição não permitida Cause of error Na medição de cinemática, obtem-se uma posição de medição de 0° num dos ficheiros rotativos existentes. Isso não é permitido. Error correction Seleccionar um ângulo inicial, um ângulo final e, eventualmente, um número de medições em todos os eixos rotativos, de modo a não obter uma posição de medição na posição de 0°.
280-044C	Error message Acesso à cinemática impossível Cause of error O comando não pôde aceder à descrição de cinemática activa (ler ou escrever). - Não existe qualquer descrição de cinemática válida. - A descrição de cinemática está protegida contra escrita. Error correction - Aplicar uma descrição de cinemática válida. - Cancelar a protecção contra escrita da descrição de cinemática.

Número de erro	Descrição
280-044D	Error message Pos.medição fora área deslocação Cause of error Definiu uma posição de medição que se encontra fora da área de deslocação dos eixos rotativos. Error correction Seleccionar um ângulo inicial e/ou um ângulo final, de forma a que a posição de medição se encontre dentro da área de deslocação.
280-044E	Error message Compensação de preset impossível Cause of error Tentou realizar uma compensação do ponto de referência, embora nem todos os registos necessários para isso existam na descrição de cinemática. Só é possível realizar a compensação de presets quando três transformações relacionadas no sistema de coordenadas da máquina estão registadas na descrição de cinemática. Error correction Alterar o número de pontos de medição no ciclo, de forma a que o comando possa executar uma compensação de presets. Se necessário, contactar o fabricante da máquina.
280-044F	Error message Raio da ferramenta demasiado grande Cause of error - Foram definidas dimensões demasiado pequenas num dos ciclos 251 até 254. - Medida excedente lateral demasiado grande num dos ciclos 251 até 254. Error correction - Utilizar ferramenta menor. - Reduzir medida excedente.

Número de erro	Descrição
280-0450	Error message Tipo de imersão impossível Cause of error Foi definida uma estratégia de imersão num dos ciclos 251 a 254, que não é possível com as dimensões definidas no ciclo. Error correction Utilizar ferramenta menor ou outra estratégia de imersão. Defina o dado de configuração suppressPlungeErr como On para suprimir esta supervisão ou utilize RCUTS na tabela de ferramentas. Utilize uma ferramenta com largura de lâmina suficiente e defina esta última na coluna RCUTS da tabela de ferramentas.
280-0451	Error message Ângulo de imersão definido incorrectamente Cause of error Foi definido incorrectamente o ângulo de imersão (ÂNGULO de coluna na tabela de ferramentas) para a estratégia de imersão seleccionada. Error correction Definir ângulo de imersão maior do que 0° e menor do que 90°.
280-0452	Error message Ângulo de abertura indefinido Cause of error Foi definido um ângulo de abertura de 0° no ciclo. Error correction Definir ângulo de abertura maior do que 0° na definição de ciclo.
280-0453	Error message Largura da ranhura demasiado grande Cause of error Foi definida a largura de uma ranhura redonda pelo menos tão grande como o diâmetro de círculo parcial. Error correction Na definição de ciclo, introduzir largura de ranhura menor do que o diâmetro de círculo parcial.

Número de erro	Descrição
280-0454	Error message Factores de escala diferentes Cause of error Tentou-se escalar um movimento circular com diferentes factores de escala específicos para cada eixo. Error correction Escalar movimentos circulares so com igual factor escala.
280-0455	Error message Dados da ferramenta inconsistentes Cause of error Existe uma ferramenta activa, cujos dados não estão em conformidade com os dados calibrados no sistema de contacto. Error correction Transfira os dados calibrados do sistema de contacto para a tabela de ferramentas e execute uma TOOL CALL para admitir os dados modificados.
280-0456	Error message MOVE impossível Cause of error Seleccionou um posicionamento do eixo de rotação num ciclo KinematicsOpt com a funcionalidade MOVE, embora tal não seja possível com a presente configuração. Error correction Desactivar a funcionalidade MOVE: - Introduzir altura de retorno Q408 maior do que 0. - Defina a altura de retorno Q408 suficientemente alta, para que os movimentos de rotação possam aí ser executados sem colisões.

Número de erro	Descrição
280-0457	Error message Definir presets não permitido! Cause of error - Tentou guardar um ponto de referência na tabela de preset, embora esta função esteja bloqueada por parâmetros de máquina. - Ciclo de apalpação 403: a definição do ponto de referência no eixo que selecionou não é permitida. Isso causaria erros subsequentes ao inclinar o plano de maquinagem ou em conexão com TCPM (M128). Error correction - Definir o parâmetro de máquina MP7295 = 0 para os eixos X, Y e Z; se necessário, entrar em contacto com o fabricante da máquina. - Verifique o eixo de compensação que selecionou. A definição de um ponto de referência no eixo de compensação só é possível no primeiro eixo rotativo da mesa (vendo-se desde a peça de trabalho)
280-0458	Error message Comprimento rosca curto demais! Cause of error A soma da folga e do passo é superior ao comprimento da rosca. Error correction - Aumentar o comprimento da rosca (no ciclo 831, o comprimento da folga é igual ao do passo)
280-0459	Error message Estado rotação 3D discrepante! Cause of error O estado 3D-Rot dos modos de funcionamento MANUAL e AUTOMÁTICO não coincide. Error correction Defina o mesmo estado (ACTIVO/INACTIVO) em 3D-Rot para os modos de funcionamento MANUAL e AUTOMÁTICO.
280-045A	Error message Configuração incompleta Cause of error Os dados de configuração não estão preparados para esta aplicação. Error correction - Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
280-045B	Error message Nenhuma ferr.ta de torneiar ativa Cause of error É necessária uma ferramenta de torneiar para a função executada. Error correction - Substituir a ferramenta de torneiar (definida na tabela de ferramentas através da coluna TYP).
280-045C	Error message Orient. ferr.ta inconsistente Cause of error A orientação de ferramenta TO não coincide com a maqui-nagem selecionada. Error correction Verifique o registo da orientação da ferramenta de torneiar e a seleção (AXIAL / RADIAL) do ciclo utilizado.
280-045D	Error message Ângulo impossível! Cause of error O ângulo introduzido não é possível. Um ângulo cónico não pode ter 0 nem 180 graus. Error correction - Corrija o valor do ângulo introduzido. - Introduza um ângulo cónico entre 0 e 180 graus ou entre 0 e -180 graus.
280-045E	Error message Raio de círculo muito pequeno! Cause of error O raio do círculo programado é demasiado pequeno. Fresagem de rosca: O deslocamento para Rebaixar lado frontal é demasiado pequeno. Error correction - Verificar os valores programados para o bloco do círculo. - Fresagem de rosca: Programar o deslocamento para Rebaixar lado frontal maior que 0.
280-045F	Error message Final de rosca muito curto! Cause of error O final de rosca é demasiado curto. O comprimento mínimo calcula-se por meio de: Transição da rosca * profundidade da rosca / distância de segurança. Error correction - Aumente o valor para o final de rosca.

Número de erro	Descrição
280-0460	Error message Pontos de medição controversos Cause of error Zmierzone punkty dają dwie równoległe proste, z których nie może być obliczony punkt przecięcia. Z dwóch identycznych punktów pomiarowych nie można obliczyć prostej. Error correction Proszę tak wybrać punkty pomiaru, aby wszystkie współrzędne pojedynczych punktów się odróżniały. Dwa punkty pomiarowe na prostej muszą posiadać różne współrzędne.
280-0461	Error message Demasiados limites Cause of error Foram seleccionados demasiados limites para a fresagem transversal. Error correction Defina, no máximo, 3 limites para a fresagem transversal.
280-0462	Error message Estratégia de maquinagem com limites impossível Cause of error Estratégia de maquinagem para espiral: não é possível a fresagem transversal com limites. Error correction Desative os limites ou selecione outra estratégia de maquinagem.
280-0463	Error message Direção de maquinagem impossível Cause of error A direção de maquinagem é impossível tendo em consideração o fator de sobreposição. Error correction Selecione outra direção de maquinagem.
280-0464	Error message Verificar o passo de rosca! Cause of error O passo de rosca programado difere do passo de rosca da ferramenta ativa. Error correction Verifique o valor do passo de rosca (coluna PITCH) na tabela de ferramentas. Se o valor do passo de rosca da ferramenta ativa for 0, não se realiza supervisão.

Número de erro	Descrição
280-0465	Error message Cálculo do ângulo impossível Cause of error O cálculo do ângulo de incidência é impossível. Na descrição de cinemática não está configurado nenhum eixo basculante adequado. O ângulo de incidência programado encontra-se fora da margem de deslocação do eixo basculante. A placa de corte da ferramenta está torcida. Error correction Verifique o ângulo programado e a direção preferida. Assegure-se de que não está registada nenhuma torção (SPB-INSERT) na tabela de ferramentas.
280-0466	Error message Torneamento excêntrico impossível Cause of error O comando não está configurado para torneamento excêntrico. Uma função de acoplamento já está ativada pelo fabricante da máquina. O mandril roda quando deve ser executada uma função de acoplamento. Error correction Consultar o manual da máquina. Verificar o registo no dado de configuração eccLimSpeedFactor ou eccLimRadAcc. Pare o mandril antes da execução de uma função de acoplamento.
280-0467	Error message Nenhuma ferramenta de fresagem ativa Cause of error A ferramenta ativa não está definida como ferramenta de fresagem. Error correction Verifique o registo na coluna TYPE da tabela de ferramentas. Ciclo 880: a fresa de engrenagens deve ser definida como ferramenta de fresagem. Ciclo 292: sem a opção 50, deve ser definida também uma ferramenta de torner como ferramenta de fresagem.

Número de erro	Descrição
280-0468	Error message Comprimento de lâmina insuficiente Cause of error O comprimento da lâmina indicado da ferramenta ativa não é suficiente para a maquinagem. Error correction Defina o comprimento das lâminas da ferramenta na coluna LCUTS da tabela de ferramentas. Verifique o registo em Q553 no ciclo 880. Se LCUTS for igual a 0, o ciclo 880 não supervisiona o comprimento da lâmina.
280-0469	Error message Definição de engrenagem inconsistente ou incompleta Cause of error O módulo, número de dentes e diâmetro do círculo de cabeça são contraditórios ou estão incompletos Error correction Deve indicar, pelo menos, 2 dos 3 parâmetros módulo/número de dentes/diâmetro do círculo de cabeça (diferentes de 0) Verifique o módulo, número de dentes e diâmetro do círculo de cabeça, dado que os valores indicados se contradizem.
280-046A	Error message Nenhuma medida excedente de acabamento indicada Cause of error Não está programada nenhuma medida excedente, embora na extensão de maquinagem esteja selecionado apenas Acabamento. Error correction Defina uma medida excedente para a maquinagem de acabamento
280-046B	Error message Linha não existente na tabela Cause of error Não foi possível executar a ação programada porque a linha de tabela indicada não existe. Error correction Verifique o seu programa NC. Crie a linha indicada na sua tabela de pontos de referência ou de pontos zero.

Número de erro	Descrição
280-046C	Error message Processo de apalpação impossível Cause of error Não está nenhum apalpador de peça de trabalho no mandril. Não está definida nenhuma direção nem nenhum percurso para um processo de apalpação. Error correction Aplique um apalpador no mandril. Selecione a direção de apalpação desejada por softkey.
280-046D	Error message Função de acoplamento impossível Cause of error A função de acoplamento comandada não pode ser executada. Error correction Uma função de acoplamento já está ativada pelo fabricante da máquina. O alinhamento cinemático do eixo a acoplar não é suportado. Consultar o manual da máquina.
280-046E	Error message O ciclo de maquinagem não é suportado com este software NC Cause of error O ciclo de maquinagem programado não é suportado por este comando. Error correction Ciclo 290 Torneamento de interpolação: - Ajustar o programa NC - Utilizar o ciclo 291 ou 292
280-046F	Error message O ciclo de apalpação não é suportado com este software NC Cause of error O ciclo de apalpação programado não é suportado com este software NC. Error correction Substituição para o ciclo 441 Apalpação Rápida: Atribua a um índice de ferramenta uma linha da tabela do apalpador com as propriedades desejadas.

Número de erro	Descrição
280-0470	Error message Programa NC cancelado Cause of error O programa NC foi interrompido através de uma ação do operador. Error correction Se necessário, verifique os dados no seu programa NC. Em caso de interrupção do programa NC, prossiga com NC-Start.
280-0471	Error message Dados do apalpador incompletos Cause of error A definição dos dados do apalpador está incompleta ou incorreta. Error correction Verifique os registos da tabela do apalpador (coluna TYPE).
280-0472	Error message Função LAC impossível Cause of error A função LAC não está configurada para este eixo. Error correction Verifique se o eixo em causa está disponível (CfgChannelAxis/progAxis). Verifique se o LAC está ativado para o eixo em causa (CfgControllerComp/enhancedComp). Contacte o fabricante da sua máquina.
280-0473	Error message Valor de arredondamento ou chanfro alto demais! Cause of error Parâmetro de introdução Q220: raio de arredondamento ou chanfro demasiado grande Error correction Verifique o parâmetro Q220 e, se necessário, corrija o valor de introdução.

Número de erro	Descrição
280-0474	Error message Ângulo do eixo diferente do ângulo de rotação Cause of error Função de apalpação não permitida com o plano de maqui- nagem inativo: A posição dos eixos de rotação é diferente de 0°. Função de apalpação não permitida com o plano de maqui- nagem ativo: A posição dos eixos de rotação não coincide com os valores angulares ativos. Error correction Plano de maquinagem inativo: Desloque os eixos de rotação para a posição inicial. Plano de maquinagem ativo: Desloque os eixos de rotação para a posição correta ou ajuste os valores angulares.
280-0475	Error message Altura dos caracteres não definida Cause of error Nos parâmetros de introdução Q513 Altura dos caracteres e Q574 Comprimento do texto, o valor de transferência é 0. Error correction Defina a altura de caracteres desejada no parâmetro de introdução Q513. Defina o comprimento de texto máximo permitido no parâmetro de introdução Q574. Indique o valor 0 em Q513 Altura de caracteres, se desejar escalar a gravura ao valor definido em Q574 Comprimento do texto.
280-0476	Error message Altura dos caracteres excessiva Cause of error Com a altura de caracteres Q513 definida, a gravura progra- mada produz um texto mais comprido do que o definido em Q574 Comprimento do texto. Error correction Diminua o valor em Q513 Altura de caracteres, de modo a que a gravura programada não seja mais comprida que o definido em Q574 Comprimento do texto. Defina um valor mais alto ou igual a zero para Q574, para permitir uma gravura mais comprida. Indique o valor 0 em Q513 Altura de caracteres, se desejar escalar a gravura ao valor definido em Q574 Comprimento do texto.

Número de erro	Descrição
280-0477	Error message Erro de tolerância: trabalho de acabamento da peça de trabalho Cause of error A medida explorada na peça de trabalho está fora da tolerância definida. Foi retirado material a menos. A peça de trabalho pode ser maquinada novamente. Error correction
280-0478	Error message Erro de tolerância: desperdício da peça de trabalho Cause of error A medida explorada na peça de trabalho está fora da tolerância definida. Foi retirado material a mais. A peça de trabalho é desperdício. Error correction
280-0479	Error message Definição de dimensão incorreta Cause of error A definição de uma dimensão ou de uma tolerância não pode ser interpretada. Error correction Respeite as regras de definição de uma dimensão ou de indicação de tolerância.
280-047A	Error message Registro na tabela de compensação não permitido Cause of error Na tabela de compensações correspondente encontra-se uma entrada incorreta. - As colunas AXIS não podem referir-se a eixos lineares. - As colunas PLC não podem conter entradas. Error correction Ajustar a configuração ou o conteúdo da tabela de compensações.

Número de erro	Descrição
280-047B	Error message Transformação impossível Cause of error Nem todas as transformações entre o sistema de coordenadas do plano de maquinagem e o básico são permitidas para a função executada. Rotações entre a lâmina da ferramenta e o mandril da ferramenta, por exemplo, no suporte de ferramenta não são permitidas. Error correction Elimine a rotação básica e o espelhamento entre o sistema de coordenadas do plano de maquinagem e o básico. Verifique as rotações entre a lâmina da ferramenta e o mandril da ferramenta.
280-047C	Error message O mandril da ferramenta está configurado incorretamente Cause of error Existe um erro na configuração do mandril da ferramenta. Error correction Contacte o fabricante da máquina. Verifique se o mandril está listado em CfgAxes/spindleIndices. Verifique os atributos progKind e dir em CfgProgAxis.
280-047D	Error message Offset do mandril de torneamento não conhecido Cause of error Um offset definido para o modo de fresagem no mandril de torneamento não pode ser considerado para o necessário acoplamento do torneamento excêntrico. É possível definir um offset através do ponto de referência da ferramenta, do ponto de referência de paletes ou do ponto de referência do PLC. Error correction Se conseguir assegurar que não é necessário nenhum offset, pode prosseguir com a maquinagem. Para poder considerar o offset, a configuração tem que ser alterada. Contacte o fabricante da sua máquina. O mandril de torneamento deve estar incluído como eixo no modo de torneamento nos eixos programáveis (CfgChannelAxes/progAxes ou CfgKinSimpleModel/progAxes). Este eixo rotativo deve remeter para o mandril de canal ativo (CfgProgAxis/relatedAxis).

Número de erro	Descrição
280-047E	Error message Definições de programa globais ativas Cause of error A função selecionada não é possível com as Definições de Programa Globais ativas. Error correction Desative as Definições de Programa Globais para executar a função selecionada.
280-047F	Error message Configuração das macros OEM incorreta Cause of error Foi configurada apenas uma das duas macros para torneamento de interpolação. Error correction Contacte o fabricante da sua máquina. Em CfgSystemCycle, configure OEM_INTERPTURN_ON ou OEM_INTERPTURN_OFF, ou não utilize nenhuma das duas macros.
280-0480	Error message Combinação das medidas excedentes programadas impossível Cause of error A combinação das medidas excedentes programadas não é possível. Error correction Defina uma medida excedente equidistante ou uma medida excedente longitudinal e transversal.
280-0481	Error message Valor de medição não registado Cause of error Não foi determinado nenhum valor de medição dentro de uma função de apalpação. Error correction Controle se foi executado um processo de apalpação. A avaliação só pode realizar-se se um processo de apalpação tiver sido efetuado corretamente.
280-0482	Error message Verificar a supervisão da tolerância Cause of error Não é possível uma consideração correta da tolerância devido a um plano de maquinagem inconsistente. Error correction Controle o resultado da medição ou corrija as definições de inclinação do plano de maquinagem.

Número de erro	Descrição
280-0483	Error message Furo menor que a esfera de apalpação Cause of error O diâmetro da esfera de apalpação é maior que o diâmetro do furo a medir. Error correction Utilize uma esfera mais pequena para medir este furo.
280-0484	Error message Definição do ponto de referência impossível Cause of error Não é possível escrever um ponto de referência correto devido a um plano de maquinagem inconsistente. Error correction Corrija as definições ao inclinar o plano de maquinagem. Esta monitorização está ativa devido à configuração do parâmetro de máquina CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. Se necessário, contacte o fabricante da máquina.
280-0485	Error message O alinhamento de uma mesa rotativa não é possível Cause of error Não existe uma mesa rotativa adequada na cinemática de máquina ativa. O eixo da mesa rotativa não está perpendicular no sistema de coordenadas da peça de trabalho atual. Error correction Certifique-se de que existe um eixo de mesa rotativa com o qual pode alinhar a peça de trabalho. Eventualmente, controle se uma rotação básica 3D impede um alinhamento plausível.
280-0486	Error message Alinhamento de eixos rotativos impossível Cause of error O alinhamento de eixos rotativos com um determinado plano só é suportado, se também a rotação básica for aceite. O alinhamento de uma mesa rotativa não é suportado, se o ângulo determinado tiver de ser usado simultaneamente como rotação básica. Error correction Verifique os valores nos parâmetros de introdução Q1121 e Q1126.

Número de erro	Descrição
280-0487	Error message Passo limitado ao comprimento da lâmina Cause of error Caso em TOOL.T esteja indicado um comprimento de lâmina na coluna LCUTS, o TNC limita o passo a esse valor. Error correction Controle o valor do comprimento de lâmina (LCUTS em TOOL.T) e o passo programado. Registre o valor 0 como comprimento de lâmina, para desligar esta supervisão.
280-0488	Error message Profundidade de maquinagem definida com 0 Cause of error Não se realiza nenhuma maquinagem, porque a profundidade de maquinagem foi programada com o valor zero. Error correction Programe a profundidade de maquinagem com um valor diferente de zero.
280-0489	Error message Tipo de ferramenta inadequado Cause of error Na coluna TIPO da tabela de ferramentas está definido um tipo de ferramenta que não é adequado para esta maquinagem. Error correction Verificar e corrigir o registro na tabela de ferramentas
280-048A	Error message Medida excedente de acabamento não definida Cause of error Não se produz nenhuma maquinagem, porque não foi definida uma medida excedente lateral nem uma medida excedente de profundidade para a maquinagem de acabamento programada. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir os parâmetros de introdução para a medida excedente de acabamento e a extensão da maquinagem.

Número de erro	Descrição
280-048B	Error message Não foi possível escrever o ponto zero da máquina Cause of error O valor de um ponto zero da máquina (MP_refPos) não pode ser alterado. O valor de alteração necessário é maior que MP_maxModification/5 ou MP_positionDiffRef/5. Error correction Se restaurar este bloco de dados, a cinemática da máquina ativa pode ser imprecisa. Verifique os valores e efetue os ajustes necessários manualmente. Se necessário, informe o fabricante da máquina.
280-048C	Error message Não foi possível determinar o mandril para sincronização Cause of error Não foi possível determinar o mandril a sincronizar. O mandril só pode ser determinado automaticamente se estiverem configurados exatamente dois mandris no sistema. O mandril a sincronizar não pode ser o mandril de canal ativo. Error correction - Se estiverem configurados mais do que dois mandris, o mandril a configurar deve ser definido na macro OEM_CYCL-GEAR_PRE. - Consulte o fabricante da máquina.
280-048D	Error message A função não é possível no modo de funcionamento ativo Cause of error A função programada não é possível no modo de funcionamento ativo. Error correction Ative o modo de funcionamento previsto para a função programada, por exemplo, com FUNCTION MODE MILL ou FUNCTION MODE TURN.
280-048E	Error message Medida excedente definida grande demais Cause of error A medida excedente programada é maior que a profundidade de maquinagem total. Num conjunto de dentes, a profundidade de maquinagem corresponde à altura dos dentes: altura dos dentes = 2 x módulo + base dos dentes. Error correction Verifique o valor da medida excedente programada.

Número de erro	Descrição
280-048F	Error message Quantidade de lâminas não definida Cause of error A quantidade de lâminas não está definida para a ferramenta ativa. A maquinagem programada necessita da informação da quantidade de lâminas. Error correction Defina a quantidade de lâminas na coluna CUT da tabela de ferramentas.
280-0490	Error message A profundidade de maquinagem não sobe de forma monotónica Cause of error Uma profundidade de maquinagem calculada não sobe de forma monotónica. Das introduções programadas resulta uma profundidade de maquinagem que já foi excedida num corte anterior. Error correction Diminua o primeiro passo ou a quantidade de passos. O último passo deve ser menor que o primeiro. Verifique as introduções seguintes: - primeiro passo Q586 - último passo Q587 - quantidade de passos Q584
280-0491	Error message O passo não desce de forma monotónica Cause of error Um passo calculado não desce de forma rigorosamente monotónica. Das introduções programadas resulta, pelo menos, um passo que é maior ou igual ao passo anterior. Error correction Aumente a quantidade de passos ou o primeiro passo. Diminua o último passo. O último passo deve ser menor que o primeiro. Verifique as introduções seguintes: - primeiro passo Q586 - último passo Q587 - quantidade de passos Q584

Número de erro	Descrição
280-0492	Error message Raio da ferramenta não definido corretamente Cause of error O raio da ferramenta físico (soma de R e DR da tabela de ferramentas) é menor que zero. Se o raio da ferramenta físico for igual a zero, em seu lugar, o ciclo de maquinagem selecionado utiliza o valor delta DR programado. O raio de ferramenta atuante (soma de R e DR da tabela de ferramentas e o valor delta DR programado) é menor ou igual a zero. Error correction Indicar na tabela de ferramentas o raio correto da ferramenta. Um valor delta DR programado não pode resultar num raio de ferramenta atuante menor ou igual a zero.
280-0493	Error message Modo de retração para Altura Segura impossível Cause of error O modo programado para a retração para a altura segura é ignorado em caso de posicionamento prévio manual. Error correction No posicionamento prévio manual para o objeto de apalpação, preste atenção a que o movimento seja executado sem colisão.
280-0494	Error message Definição de engrenagem incorreta Cause of error A definição da geometria do conjunto de dentes está incompleta ou é contraditória. O módulo e a quantidade de dentes são necessários para a definição de um conjunto de dentes conforme à DIN 3990. O diâmetro do círculo de cabeça e a altura dos dentes são indicações opcionais. O diâmetro do círculo de cabeça deve ser maior que o diâmetro do círculo de base. Error correction Indique o módulo e a quantidade de dentes. No caso de desvios à DIN 3990, pode definir o diâmetro do círculo de base e a altura dos dentes. Verifique a definição do diâmetro do círculo de base e da altura dos dentes.

Número de erro	Descrição
280-0495	Error message O objeto de apalpação contém vários tipos definição da dimensão Cause of error Não utilizou o mesmo tipo de definição da dimensão em todas as coordenadas num objeto de apalpação. - Tipo Posicionamento prévio manual: com um '?' no início de uma definição da dimensão, define-se um posicionamento prévio manual. - Tipo Definir posição real: com um '@' após a indicação da posição nominal, inicia-se a definição de uma posição real. Error correction Deve programar o mesmo tipo de definição da dimensão no eixo principal, secundário e da ferramenta de um objeto de apalpação. Corrija a definição da dimensão divergente.
280-0496	Error message A definição da dimensão contém caracteres não permitidos Cause of error Uma definição da dimensão contém caracteres não permitidos. - Existe mais do que uma vírgula por valor. - Existem outros caracteres após uma definição da dimensão. - Foram utilizados caracteres proibidos. Error correction Corrija a definição da dimensão. Exemplo de medida livre tolerada: "20-0.01+0.02" Exemplo para ISO 286: "20H7" Exemplo de tolerância geral segundo ISO 2768: "20m"
280-0497	Error message Valor real na definição de dimensão incorreto Cause of error O valor real não foi indicado corretamente dentro de uma definição da dimensão: - Falta o sinal separador inicial '@'. - Falta a definição de um valor após o sinal separador '@'. A utilização do parâmetro Q indicado após o sinal separador não é possível. Error correction Corrija a definição do valor real. Para a transferência de valores de variável, só pode utilizar Q1900-Q1999.

Número de erro	Descrição
280-0498	Error message Ponto inicial do furo demasiado profundo Cause of error O ponto inicial Q379 de um furo está definido maior ou igual ao valor da profundidade total Q201 do furo. A profundidade de permanência Q435 é menor ou igual ao ponto inicial Q379. Error correction Defina o ponto inicial dentro da profundidade do furo indicada. Defina a profundidade de permanência maior que o ponto inicial e menor que a profundidade de maquinagem.
280-0499	Error message Defin. dimensão: falta valor nominal no pré-posicionamento manual Cause of error Ao apalpar com posicionamento prévio manual, numa posição faltam os valores nominais em todas as direções. Error correction Defina um valor nominal em, pelo menos, uma direção. Deverá definir um valor nominal, pelo menos, nas direções que pretende determinar exatamente através do processo de apalpação. Num posicionamento prévio manual, o valor nominal define-se após o '?'.
280-049A	Error message Não está disponível uma ferramenta gémea Cause of error A ferramenta programada está bloqueada ou o tempo de vida expirou e não está disponível nenhuma ferramenta gémea. Error correction Controle as colunas TL, RT, CUR_TIME e TIME2 da ferramenta programada. Se tiver programado um número de ferramenta, então defina a ferramenta gémea na coluna RT. Se utilizar um nome de ferramenta, então defina o mesmo nome de ferramenta para a ferramenta gémea.

Número de erro	Descrição
280-049B	Error message A macro OEM não está definida Cause of error Não está configurada nenhuma macro para este ciclo. Error correction - Crie em CfgSystemCycle uma chave para a macro correspondente: - O ciclo 238 necessita de uma chave com o nome OEM_MACHSTAT_MEAS. - O acabamento simultâneo com ferramentas FreeTurn necessita de uma chave com o nome OEM_FREETURN_SIMUL_ON e OEM_FREETURN_SIMUL_OFF. - Contactar o fabricante da máquina.
280-049C	Error message Medição com eixo auxiliar impossível Cause of error Através de uma macro OEM, foi definido um eixo a medir que não é possível com este tipo de medição. Esta medição não se pode realizar com eixos auxiliares (eixos PLC). Error correction - Alterar o tipo de medição ou de eixo a medir - Contactar o fabricante da máquina
280-049D	Error message Posição inicial no eixo modulo Cause of error O movimento comandado na macro OEM prossegue através da passagem a zero de um eixo módulo. Error correction - Pré-posicionar o eixo módulo de maneira a que o movimento comandado não prossiga através da passagem a zero - Contactar o fabricante da máquina
280-049E	Error message Função possível só com a porta fechada Cause of error A função que selecionou só pode ser executada com as portas de proteção fechadas. Error correction Feche as portas de proteção.

Número de erro	Descrição
280-049F	Error message Número de blocos de dados possíveis excedido Cause of error Não está disponível espaço de memória suficiente para o processamento dos dados. Ciclo 453: A quantidade de pontos de medição é grande demais. Error correction Reduza a quantidade de blocos de dados. Ciclo 453: Reduza a quantidade de linhas na tabela de compensações (*.kco). Contacte o fabricante da sua máquina.
280-04A0	Error message Plano maquinagem inconsistente pelo ângulo axial na rot. básica Cause of error A inclinação do plano de maquinagem com ângulos axiais em combinação com uma rotação básica causa um plano de maquinagem inconsistente. Os ângulos axiais não coincidem com os ângulos de inclinação. Isso pode causar maquinagens incorretas. Error correction Evite a combinação de rotação básica e inclinação do plano de maquinagem com ângulo axial.
280-04A1	Error message O parâmetro de transferência contém um valor não permitido Cause of error Um parâmetro de transferência da macro OEM para o ciclo não se encontra no intervalo permitido. Error correction - Verificar os valores que foram transferidos da macro OEM para o ciclo - Contactar o fabricante da máquina
280-04A2	Error message Largura de lâmina RCUTS definida grande demais. Cause of error A largura de lâmina RCUTS está definida demasiado grande para um afundamento helicoidal ou pendular nos ciclos 251-254. Error correction Para um afundamento helicoidal ou pendular, a largura da lâmina deve ser menor que o raio da ferramenta Ajuste a largura da lâmina RCUTS na tabela de ferramentas.

Número de erro	Descrição
280-04A3	Error message Comprimento útil LU da ferramenta muito pequeno Cause of error A profundidade de maquinagem programada é maior que o comprimento útil da ferramenta. Error correction Controle o comprimento útil LU na tabela de ferramentas. Corrija a profundidade de maquinagem ou, eventualmente, utilize outra ferramenta.
280-04A4	Error message O chanfro definido é muito grande. Cause of error O chanfro programado é muito grande. Error correction Defina uma profundidade de maquinagem maior para a extremidade da ferramenta. Utilize uma ferramenta com um raio maior.
280-04A5	Error message O ângulo de chanfro não pode ser criado com a ferramenta ativa Cause of error O ângulo do chanfro programado não pode ser criado com a ferramenta ativa. Error correction - Verifique o valor do parâmetro de introdução Q354: O ângulo do chanfro deve corresponder a metade do ângulo de ponta (T-ANGLE) da ferramenta. Indique o valor 0 em Q354 para criar um chanfro com metade do ângulo de ponta (T-ANGLE) da ferramenta.
280-04A6	Error message As medidas excedentes não definem a perda de material Cause of error Não está definida nenhuma remoção de material. A medida excedente programada no início da maquinagem não é maior do que a medida excedente restante no final da maquinagem. Error correction Defina a medida excedente lateral no início da maquinagem (Q368) maior do que a medida excedente no final da maquinagem (Q14).

Número de erro	Descrição
280-04A7	Error message Ângulo do mandril não inequívoco Cause of error Tentou executar uma orientação do mandril da ferramenta, embora a posição relativa entre o sistema de introdução e de coordenadas de ferramenta impeça uma definição inequívoca do ângulo do mandril. O desvio central definido para o apalpador (CAL_OF1 e CAL_OF2) não pode ser considerado corretamente num processo de apalpação. Error correction - Evite uma orientação do mandril nestas condições: - Estado das transformações e posição do eixo basculante - Modo de torneamento ativo - Apalpação: - Alinhe exatamente o apalpador por meios mecânicos e não defina valores para o desvio central (CAL_OF1 e CAL_OF2).
280-04A8	Error message Erro de software interno: comando errado ou incorreto Cause of error Ocorreu um erro interno de software Foi recebido um comando não esperado ou incorreto. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
280-04A9	Error message O processo de apalpação não é possível Cause of error O processo de apalpação ordenado não pode ser executado com a ferramenta ativa. Error correction Verifique se a ferramenta ativa é um apalpador. Se a ferramenta não for um apalpador, pode aceitar as coordenadas atuais com a tecla de aceitação de posição.
280-04AA	Error message Tipo do objeto de apalpação impossível Cause of error O tipo do objeto de apalpação selecionado não pode ser apalpado nesta situação. Error correction Selecione outro objeto de apalpação. Informe o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
280-04AB	Error message Valor de introdução não permitido Cause of error Um dos valores de introdução está fora do intervalo válido. Error correction Verifique e corrija os valores de introdução.
280-04AC	Error message Não existem dados para processamento Cause of error Não existem dados para processamento. Error correction Selecione as linhas com os dados que pretende processar. Indique os valores nominais para processamento.
280-04AD	Error message O objeto de apalpação não pode ser repetido Cause of error O objeto de apalpação que selecionou não pode ser novamente registado nesta situação. As alterações na rotação básica ou no offset do eixo de rotação impedem um cálculo correto do resultado total. Error correction Em caso de necessidade, registe novamente todos os objetos de apalpação da função de apalpação.
280-04AE	Error message Falta limite para ilha Cause of error Na definição de uma ilha falta o limite correspondente. Error correction Defina para uma ilha (Q650=1) uma geometria de limites com os ciclos 1281 ou 1282
280-04AF	Error message Não é possível executar o processamento Cause of error As informações selecionadas não são possíveis com o método de processamento. Não se pode utilizar uma rotação básica ou um offset numa tabela de pontos zero. Não é possível escrever uma rotação básica num ponto de referência de paletes. Não é possível escrever a combinação de offset e deslocação (X, Y, Z) num ponto de referência de paletes. Error correction Modifique a seleção das informações. Aplique outro método de processamento.

Número de erro	Descrição
280-04B0	Error message Rotação do sistema de coordenadas de ferramenta não permitida Cause of error Está a atuar uma rotação não permitida do sistema de coordenadas da ferramenta. Esta rotação pode causar um movimento errado em caso de retração (Liftoff). Error correction Anule esta rotação, por exemplo, com o ciclo 801. Contate o fabricante da sua máquina.
280-04B1	Error message NC-Start foi ignorado Cause of error NC-Start foi ignorado, porque isto não é permitido pela situação de comando atual. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir as introduções - Acionar NC-Start apenas se a situação de comando o permitir
280-04B2	Error message O círculo não pôde ser calculado Cause of error Não foi possível calcular um círculo com os pontos dados. A quantidade de pontos ou a distância entre os pontos não são suficientes. Error correction Verifique a quantidade e a posição dos pontos para o cálculo do círculo.
280-04B3	Error message Apalpação de uma extrusão impossível Cause of error Para um objeto de apalpação está definida uma extrusão que não pode ser executada. Uma extrusão não pode ser combinada com um posicionamento prévio manual, o que está programado através de um '?' na definição de posição. Error correction Verifique as suas introduções no ciclo 1493. Verifique a definição da posição do objeto de apalpação.

Número de erro	Descrição
280-04B4	Error message Posição nominal não definida corretamente Cause of error Não está definida uma posição nominal ou contém uma indicação de tolerância. Error correction Indique uma posição nominal em todas as direções das coordenadas. Indique a tolerância ao longo das normais à superfície em vez de segundo a posição nominal.
280-04B5	Error message Comportamento de retração no punção múltiplo impossível Cause of error O punção múltiplo só é possível com um retrocesso retilíneo. Error correction Se necessário, ajuste os parâmetros de introdução Q462 Modo de retrocesso e Q562 Punção múltiplo.
280-04B6	Error message A rotação básica é eliminada Cause of error No ponto de referência ativo há uma rotação básica atuante. Para um processo correto, o ciclo de apalpação chamado requer que esta rotação básica seja eliminada. Error correction Verifique os seus dados. Elimine esta mensagem e acione NC-START, para eliminar a rotação básica e prosseguir com o ciclo de apalpação. Ou acione a Paragem Interna, para cancelar o ciclo de apalpação, e verifique os seus dados.
280-04B7	Error message Repetir a última medição? Cause of error Não foi possível executar a última medição corretamente. Error correction Observe as mensagens anteriores à última medição. Pode confirmar estas mensagens e repetir a última medição com NC-START.

Número de erro	Descrição
280-04B8	Error message Continuar com a medição seguinte? Cause of error Esta medição não pode ser executada corretamente. Error correction Observe as mensagens anteriores à medição. Verifique a configuração desta medição. Pode confirmar estas mensagens e saltar para a medição seguinte com NC-START.
280-04B9	Error message Ficheiro não encontrado Cause of error Não foi possível encontrar o ficheiro indicado. Error correction Certifique-se de que o ficheiro indicado existe e de que o caminho indicado está correto.
280-04BA	Error message A profundidade de passo completa é maior que a altura dos dentes Cause of error A soma dos passos definidos não coincide com a altura dos dentes. A dupla altura dos dentes é o resultado da diferença entre o diâmetro do círculo de cabeça e o diâmetro do círculo de base. Se o passo total for maior que a altura dos dentes, a maquiagem não é executada. Se o passo total for menor que a altura dos dentes, a maquiagem pode ser executada apesar disso. Error correction Controle a soma de todos os passos na coluna INFEED e corrija-a, em caso de necessidade.

Número de erro	Descrição
280-04BB	Error message A profundidade de passo completa é menor que a altura dos dentes Cause of error A soma dos passos definidos não coincide com a altura dos dentes. A dupla altura dos dentes é o resultado da diferença entre o diâmetro do círculo de cabeça e o diâmetro do círculo de base. Se o passo total for maior que a altura dos dentes, a maquiagem não é executada. Se o passo total for menor que a altura dos dentes, a maquiagem pode ser executada apesar disso. Error correction Controle a soma de todos os passos na coluna INFEED e corrija-a, em caso de necessidade.
280-04BC	Error message Não é possível abrir o ficheiro Cause of error Não foi possível abrir o ficheiro indicado no ciclo. Error correction Verifique se o ficheiro existe, se o caminho indicado está correto e se o ficheiro tem um formato legível.
280-04BF	Error message Estado das transformações para torneamento simultâneo incorreto Cause of error O estado das transformações para a maquiagem de torneamento com uma ferramenta FreeTurn simultânea solicitada não está correto. TCPM deve ser ativado antes da execução do ciclo. Foi ativada antes da execução do ciclo uma transformação que não é realizável com este tipo de maquiagem. Error correction Ative o TCPM antes da chamada de ciclo. Verifique as correções em WPL-CS, p. ex., FUNCTION CORRDATA WPL.

Número de erro	Descrição
280-04C0	Error message Sem alteração do ponto ref. após registro de objetos de apalpação Cause of error Não foi possível executar as alterações no ponto de referência. Só são possíveis alterações no ponto de referência enquanto não tiver sido apalpado nenhum objeto. Error correction Rejeite os objetos já apalpados, encerrando a função de apalpação manual selecionada. Em seguida, pode efetuar novamente alterações no ponto de referência.
280-04C1	Error message A tolerância não coincide com a direção de apalpação Cause of error O resultado de um movimento de apalpação encontra-se fora da tolerância e a direção do movimento de apalpação não coincide com a tolerância definida. Error correction Verifique as tolerâncias programadas em conexão com a direção de apalpação definida e a direção da extrusão.
280-04C2	Error message Offset no ponto de referência de paletes não permitido Cause of error A configuração de uma peça de trabalho com um offset no ponto de referência de paletes ativo não é permitida. Error correction Utilize pontos de referência de paletes com ângulos sólidos em lugar de offsets ao configurar peças de trabalho.
280-04C3	Error message Definições de programa globais ativas Cause of error A configuração de uma peça de trabalho não é possível com as Definições de programa globais ativas. Error correction Desativar as Definições de programa globais ativas, para executar a função selecionada

Número de erro	Descrição
280-04C4	Error message Definições de programa globais ativas Cause of error A ativação da função Definições de programa globais pode falsear os resultados de medição. Error correction É recomendável desativar as Definições de programa globais antes de utilizar a função
280-04C5	Error message O ciclo só pode ser executado no modo Verificar Cause of error No estado atual da máquina, este ciclo só pode ser executado no modo Verificar. Para outros modos, falta a opção de software correspondente ou a configuração da máquina não está devidamente ajustada. Error correction Para poder usar outros modos, contacte o fabricante da máquina.
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 erro	Descrição
280-04C7	Error message O porta-ferramenta não pode ser monitorizado corretamente. Cause of error O porta-ferramenta definido na coluna "CINEMÁTICA" não pode ser considerado corretamente na disposição atual, porque o mandril da ferramenta está configurado como fuso e a ferramenta de tornear é invertida no ciclo 800 (Q498=1). Isso pode ter efeitos no cálculo da trajetória de ciclos de torneamento e da supervisão de colisão. Error correction Verifique exatamente os efeitos e, eventualmente, altere as condições. Em caso de necessidade, pode complementar a ferramenta de tornear com um índice novo na gestão de ferramentas. Neste índice, a ferramenta de tornear é definida numa posição rodada em 180°, para poder utilizar Q498=0 no ciclo 800.
280-04C8	Error message A função de apalpação não suporta o tipo de haste Cause of error Na coluna HASTE da tabela de apalpadores está indicado um tipo de haste que não é suportado pela função de apalpação selecionada. Error correction Controle o tipo de haste indicado. Utilize uma função de apalpação que suporte o tipo de haste indicado.
280-04C9	Error message Ranhura menor que a esfera de apalpação Cause of error O diâmetro da esfera de apalpação é maior que a largura da ranhura a medir. O diâmetro da esfera de apalpação mais o desvio central é maior para a HASTE TIPO L que a largura da ranhura a medir. Error correction Utilize uma esfera mais pequena para medir esta ranhura. Com uma HASTE TIPO L, utilize um desvio central mais pequeno para medir esta ranhura.

Número de erro	Descrição
280-04CA	Error message Determin. ponto zero máquina com ângulo incidência diferente de 0 Cause of error Ao executar o ciclo 451 com o modo Q406=3, com um eixo de rotação, o ponto zero da máquina é corrigido. No entanto, o ângulo de incidência programado no ciclo (Q413, Q417, Q421) difere do ponto zero da máquina. Error correction Se o ponto zero da máquina de um eixo de rotação não for determinado na respetiva posição inicial, pode ocorrer um resultado desfavorável. Controle as introduções no ciclo e, se necessário, altere os valores em Q413, Q417 ou Q421 para 0.
280-04CB	Error message O potenciômetro de avanço com haste tipo L está ativo! Cause of error O potenciômetro de avanço atua nos processos de apalpação através do registo no parâmetro de máquina CfgProbes/overrideForMeasure. Obtém-se a máxima precisão, se se utilizar a mesma velocidade na calibração e na apalpação. Error correction Tenha em mente que, na apalpação com uma haste tipo L, tem sempre o potenciômetro de avanço o mais possível a 100%. Contacte o fabricante da sua máquina para a configuração do parâmetro de máquina CfgProbes/overrideForMeasure.
280-04CC	Error message Seguimento posterior do mandril impossível Cause of error Um apalpador com uma haste tipo L requer um seguimento posterior do mandril (TRACK=ON) No estado atual, a máquina não suporta o seguimento posterior do mandril. O seguimento posterior do mandril não está definido para o apalpador. Error correction Controle o registo na coluna TRACK da tabela de apalpadores. Eventualmente, utilize o apalpador apenas no modo de funcionamento Fresar. Contacte o fabricante da sua máquina para a configuração do parâmetro de máquina mStrobePos para o mandril ativo.

Número de erro	Descrição
280-04CD	Error message Ponto de apalpação não alcançado Cause of error - Não foi possível alcançar o ponto de apalpação definido. Não se realiza nenhuma interrupção de programa, porque a mensagem de erro correspondente foi suprimida no ciclo 441 com Q371. Error correction Para continuar corretamente a restante maquinagem, avalie o estado do ciclo de apalpação no programa NC com Q183.
280-04CE	Error message Início de um ciclo de apalpação com apalpador já defletido Cause of error Tentou iniciar um ciclo de apalpação, embora a haste de apalpação ainda esteja deflectida. Error correction Aumentar o curso de retrocesso
280-04CF	Error message Nenhuma linha válida para um ponto de referência Cause of error Não está nenhum ponto de referência ativo. Foi transferida uma linha inválida de uma tabela de pontos de referência de peças de trabalho ou de paletes. Error correction Escolha previamente a linha desejada para ativar um ponto de referência.
280-04D0	Error message Offset de um eixo de rotação divergente Cause of error O offset de, pelo menos, um eixo de rotação é diferente entre o ponto de referência ativo e a linha de destino. Devido a esta diferença de offset, a rotação básica escrita poderá, eventualmente, não ter utilidade. Error correction Verifique se a rotação básica determinada na linha de destino da tabela de pontos de referência corresponde efetivamente às expectativas. Para evitar erros inesperados, antes da apalpação, ative o ponto de referência que deseja alterar.

Número de erro	Descrição
280-04D1	Error message Não foi possível iniciar o processo Python Cause of error Ocorreu um problema ao iniciar um processo Python. Error correction Informe o serviço de assistência técnica, caso o erro surja repetidamente.
280-04D2	Error message TCPM impossível com a função selecionada Cause of error A função selecionada não é possível com TCPM ativa. Error correction Desligue a TCPM antes de executar a função desejada: - Executar FUNCTION RESET TCPM ou M129 - Selecionar novamente o 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 erro	Descrição
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 Administração de paletes errada Cause of error Erro interno do controlo. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
280-05DD	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Tabela de postos incorrecta: - Postos ou ferramentas disponíveis duplos. - Não se dispõe de nenhum valor na coluna T para o posto do cabeçal. - A ferramenta no cabeçal não está disponível na tabela de ferramentas. - O símbolo TOOL_P não assinala nenhuma tabela de postos ou não está fixo. - A tabela de postos não está disponível ou está protegida contra escrita. Error correction - Corrigir a tabela de postos. - Introduzir valor na coluna T para o posto do cabeçal. - A ferramenta no cabeçal não está disponível na tabela de ferramentas. - O símbolo TOOL_P não assinala nenhuma tabela de postos ou não está fixo. - A tabela de postos não está disponível ou está protegida contra escrita.
280-05DE	Error message Fixação não activa Cause of error Cambiador de paletes: o programa NC iniciado pertence a uma sujeição que não se encontra no posto de mecanizado. Error correction Activar a sujeição correcta.
280-05DF	Error message Paleta errada Cause of error Substituidor de paletes: o programa NC iniciado pertence a uma paleta que não se encontra na estação de maquinaria. A coluna LOCATION da tabela de paletes não contém "MA". Error correction Trocar pela paleta correcta (LOCATION == MA).
280-05EO	Error message Linha de paleta bloqueada Cause of error Tentou-se executar uma linha de paletes bloqueada. Error correction Para executar, levantar o bloqueio ou trabalhar com a linha seguinte. Se necessário, consultar o manual da máquina.

Número de erro	Descrição
280-05E1	Error message Falta tabela de pontos zero Cause of error Seleccionou-se uma tabela de pontos-zero que não está disponível na memória NC do control. Error correction Seleccionar uma tabela de pontos-zero disponível ou gerar a que se necessite,
280-05E2	Error message Apalpador medição não definido Cause of error - Chamou-se um apalpador que não está definido na tabela de apalpadores. - A tabela de apalpadores não está disponível ou está protegida contra escrita. Error correction - Completar a tabela de apalpadores com o apalpador que falta. - Gerar uma tabela de apalpadores ou anular a proteção contra escrita.
280-05E3	Error message Dados da ferramenta incorrectos Cause of error Dados ferramenta incorrectos: - Ferramenta disponível duas vezes. - O símbolo TOOL não assinala nenhuma tabela de ferramentas ou não está fixado. - A tabela de ferramentas não está disponível ou está protegida contra escrita. Error correction - Corrigir a tabela de ferramentas. - Reassignar o símbolo TOOL ou gerar a correspondente tabela de ferramentas. - Gerar uma tabela de ferramentas ou anular a proteção contra escrita.
280-05E4	Error message TOOL DEF 0 nao permitida Cause of error Uma definicao da ferramenta com numero "0" nao esta permitida. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
280-05E5	Error message Ferramenta nao defenida Cause of error Chamou-se uma ferramenta nao definida na tabela de ferramenta. Error correction - Coloque a ferramenta que falta na tabela de ferramentas. - Usar outra ferramenta.
280-05E6	Error message Não se encontra ferram.apropriada Cause of error Procura automática de ferramenta: na tabela de ferramenta não se pôde encontrar nenhuma ferramenta adequada. Error correction Comprovar a tabla de ferramenta.
280-05E7	Error message Nr. ferram. calc. demas. grande Cause of error - Durante o calculo de um numero de ferramenta a partir de um parametro Q resultou um valor que sobrepasa o limite permitido de 0 ate 32767. - Chamou-se a um numero de ferramenta que e maior que o nº de ferramentas definidas na tabela. Error correction Alterar o programa NC.
280-05E8	Error message Falta TOOL DEF Cause of error Numa chamada a ferramenta (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) programou-se um numero de ferramenta para a qual nao ha definicao de ferramenta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) no programa. Error correction Modificar o programa NC.
280-05E9	Error message Numero de ferramenta ocupado Cause of error Tentou-se definir uma ferramenta repetidas vezes. Error correction Modificar o programa NC.

Número de erro	Descrição
280-05EA	Error message Definicao ferram. nao permitida Cause of error Programou-se uma definição de ferramenta com raio e/ou longitude (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) Error correction - Apagar a frase TOOL DEF (frase G99). - Utilizar a pré-selecção da ferramenta sem raio nem longitude (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).
280-05EB	Error message Def.ferram.sem longitude ou raio Cause of error A definicao de uma ferramenta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) nao contem nenhuma indicacao nem para a longitude nem para o raio da ferramenta. Error correction Completar a frase TOOL DEF (frase G99).
280-05EC	Error message Vida util ferramenta terminada Cause of error O tempo de vida da ferramenta chamada acabou e não foi definida nenhuma ferramenta gêmea. Error correction Comprovar ferramenta, se fôr necessário mudá-la ou definir uma ferramenta gêmea.
280-05ED	Error message Ferramenta inibida Cause of error A ferramenta foi bloqueada (p.ex., apos rotura). Error correction Comprovar a ferramenta e troca-la se for necessario ou eleminaar bloqueio na tabela de ferramentas.
280-05EE	Error message Falta tabela de ferramentas Cause of error Não se seleccionou nenhuma tabela de ferramentas ou a seleccionada não está disponível na memória NC do controlo. Error correction Seleccionar uma tabela de ferramentas disponível ou criar a que se deseje.

Número de erro	Descrição
280-05EF	Error message FN14_1519 Cause of error FN14_1519 Error correction FN14_1519
280-05F0	Error message Não é possível a profundização helicoidal Cause of error Q366 = 1 Error correction Modificar a parte do programa
280-05F1	Error message FN14_1521 Cause of error FN14_1521 Error correction FN14_1521
280-05F2	Error message Sem dados do apalpador Cause of error - não se inseriu apalpador . nenhum eixo de ferramenta activo para o apalpador - os dados do apalpador são contraditórios Error correction - trocar o apalpador - Na chamada ao apalpador deve estar definido o eixo da ferramenta - Controlar os dados do apalpador
280-05F3	Error message Instrução SQL falhada Cause of error Não se pôde executar uma instrução SQL utilizada no ciclo Error correction Informar o serviço pós-venda.
280-05F4	Error message FN14_1524 Cause of error FN14_1524 Error correction FN14_1524

Número de erro	Descrição
280-05F5	Error message
	FN14_1525
	Cause of error
	FN14_1525
280-05F6	Error correction
	FN14_1525
	Error message
	FN14_1526
280-05F7	Cause of error
	FN14_1526
	Error correction
	FN14_1526
280-05F7	Error message
	Administração de paletes errada
	Cause of error
	Gestão de paletes incorreta: - A tabela de paletes não existe ou está protegida contra escrita. - Na linha PAL utilizam-se simultaneamente TARGET e FN17/18 ID510 NR22.
280-05F8	Error correction
	- Criar tabela de paletes ou retirar a proteção contra escrita. - Não utilizar simultaneamente TARGET e FN17/18 ID510 NR22 na linha PAL.
	Error message
	Erro na tabela de presets
280-05F8	Cause of error
	A tabela de preset está incorrecta, causas possíveis: - A tabela de preset não existe ou está protegida contra escrita. - A linha 0 não existe. - Não existe nenhuma linha com ACTNO = 1.
	Error correction
	- Crie a tabela de preset ou retire a protecção contra escrita - Insira a linha 0 na tabela de preset - Defina ACTNO de uma linha como 1

Número de erro	Descrição
280-05F9	Error message Tabela de pontos zero errada Cause of error Tabela de pontos zero errada: - A tabela de pontos-zero não está disponível ou está protegida ante escrita. Error correction - Gerar uma tabela de pontos-zero ou anular a protecção ante escrita.
280-05FA	Error message Troca ferramenta durante processo a partir de frase impossível Cause of error A troca de ferramentas não pode efectuar-se durante a frase de avanço rápido. A ferramenta activa não se encontra no cabeçote para o processamento após a frase de avanço rápido. Error correction Contacte o fabricante da sua máquina.
280-05FB	Error message Calibrar o apalpador Cause of error Tentou aferir uma ferramenta automaticamente embora o apalpador de mesa TT ainda não esteja calibrado. Error correction Calibrar o apalpador de mesa TT com o ciclo TCH PROBE 30.
280-05FC	Error message Falta eixo da ferramenta Cause of error Abriu um ciclo de maquinação sem ter activado previamente uma ferramenta. Error correction Alterar programa NC.
280-05FD	Error message CYCL DEF incompleto Cause of error - Apagou uma parte do ciclo. - Introduziu outras frases NC dentro de um ciclo. Error correction - Definir de novo o ciclo na sua totalidade - Apagar frases NC dentro de um ciclo

Número de erro	Descrição
280-05FE	Error message TOOL.T: Introduzir nº lâminas Cause of error Medição de ferramenta automática: Não é possível registar o número de cortes na tabela de ferramentas. Error correction Registar o número de cortes (CUT) em TOOL.T.
280-05FF	Error message Introd.raio ferr.ta maior que 0 Cause of error Definiu na tabela de ferramentas um raio de fresa menor ou igual a 0 para a ferramenta activa. Error correction A medição de ferramenta só é possível com um raio de ferramenta positivo. Alterar o raio na tabela.
280-0600	Error message Tolerância no parâmetro measureTolerance[1;2] demasiado pequena Cause of error Não é possível alcançar a tolerância definida no parâmetro measureTolerance1 na medição de raio com TT. Error correction - Aumentar a tolerância permitida para procura de cortes com orientação de ferramenta no parâmetro measureTolerance2. - Reduzir o intervalo de posicionamento da ferramenta no parâmetro posTolerance. Verificar se se formaram rebarbas no contacto do apalpador e removê-las, sendo caso disso. - Se necessário, substituir o apalpador de mesa.
280-0601	Error message Ferramenta bloqueada Cause of error A ferramenta foi bloqueada (p.ex., após rotura). Error correction Verificar e, se necessário, substituir a ferramenta ou eliminar o bloqueio na tabela de ferramentas.

Número de erro	Descrição
280-0602	Error message Erro na configuração da medição da ferramenta Cause of error A configuração da medição de ferramenta está incorrecta ou incompleta. Error correction Verificar a configuração da medição de ferramenta e, se necessário, adaptá-la ou ampliá-la.
280-0603	Error message Medição ferramenta bloqueada Cause of error A medição de ferramenta está bloqueada. Error correction Verificar a configuração da medição de ferramenta e, se necessário, adaptá-la.
280-0604	Error message Medição da ferramenta: Função não implementada Cause of error A função desejada não está implementada. - O eixo da ferramenta não é o eixo Z. (Programa NC: TOOL CALL) - A soma de "YL + DYL" é maior que +- 5,0 mm. (Tabela de ferramentas) - O valor de SPB-INSERT é diferente de 0 graus. (Tabela de ferramentas) - O valor ANGLE é maior que 90 graus ou a soma de ANGLE + PANGLE é maior ou igual a 180 graus. (Tabela de ferramentas) - O valor TO não é suportado para tipos de ferramenta. (Tabela de ferramentas) - O valor de stylusAxis inão é Z_Positive. (Configuração) Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC, a tabela de ferramentas ou a configuração da medição de ferramentas.
280-0605	Error message Orientação não configurada Cause of error - Possivelmente, a sua máquina não está equipada com orientação de ferramenta - A orientação de ferramenta não pode ser executada Error correction - Consulte o Manual da Máquina! - Verificar o parâmetro da máquina spindleOrientMode e introduzir o valor para a função M ou -1 para orientação da ferramenta através de NC.

Número de erro	Descrição
280-0606	Error message Erro aritmético Cause of error Os cálculos internos produziram um valor numérico não representável. Error correction Verificar os valores introduzidos.
280-0607	Error message Erro de ciclo Cause of error Erro interno no comando Error correction Informar o serviço de assistência técnica
280-0608	Error message Rotura de ferramenta Cause of error Medição de ferramenta automática: A tolerância de rotura (LBREAK ou RBREAK) da tabela de ferramentas foi excedida. Error correction Controlar a ferramenta e, se necessário, substituí-la.
280-0609	Error message Calibrar TT inclinado Cause of error Tentou processar um ciclo de medição de ferramenta com um plano de maquinação inclinado activo, embora o apalpador não tenha sido calibrado num plano de maquinação inclinado activo. Error correction Processar o ciclo de calibração 30 com um plano de maquinação inclinado activo.
280-060A	Error message Calibrar TT não inclinado Cause of error Tentou processar um ciclo de medição de ferramenta, embora o apalpador tenha sido calibrado por último num plano de maquinação inclinado activo. Error correction Processar o ciclo de calibração 30 com um plano de maquinação não inclinado.

Número de erro	Descrição
280-060B	Error message TT não paralelo ao eixo ferr.ta Cause of error Tentou processar um ciclo de medição de ferramenta, embora o eixo do apalpador não se encontre paralelo ao eixo da ferramenta. Error correction Posicionar o eixo de forma a que o eixo do apalpador e o eixo da ferramenta fiquem paralelos.
280-060C	Error message Índice ferr.ta não permitido Cause of error Abriu um ciclo de maquinação para medição da ferramenta com uma ferramenta escalonada. Error correction
280-060D	Error message Ferramenta de torneamento não completamente definida Cause of error - Chamou uma ferramenta de torneamento que não está definida na tabela de ferramentas de torneamento ou cuja definição está incompleta. - A tabela de ferramentas de torneamento não existe ou está incorrecta. Error correction - Complete a tabela de ferramentas de torneamento com a ferramenta em falta. - Crie ou corrija a tabela de ferramentas de torneamento.
280-060E	Error message Direcção de apalpação fora do plano da sonda Cause of error Configurou uma direcção de apalpação que ainda não está no plano da sonda. Error correction Corrigir o parâmetro da máquina probingDirRadial
280-060F	Error message A determinação do desequilíbrio falhou Cause of error Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten Error correction Weitere Fehlermeldungen beachten

Número de erro	Descrição
280-0610	Error message Desequilíbrio excessivo Cause of error Amplitude de desequilíbrio máxima excedida Error correction Determinar e compensar novamente o desequilíbrio
280-0611	Error message Configuração da determinação do desequilíbrio incorreta Cause of error A configuração da determinação do desequilíbrio está incorreta ou incompleta. Error correction Verificar a configuração da determinação do desequilíbrio e, se necessário, adaptá-la ou ampliá-la.
280-0612	Error message Raio da ferramenta gémea impróprio Cause of error - O TNC não encontrou nenhuma ferramenta adequada na tabela de ferramentas numa troca automática de ferramentas sobresselentes. - O raio total $R + DR$ da ferramenta sobressalente é maior e/ou $R2 + DR2$ é inferior com correção 3D ativa ao raio da ferramenta atual. Error correction - Definir a ferramenta sobressalente com os raios adequados. - Se necessário, desativar a verificação dos raios de ferramenta com M107.
280-0613	Error message Eixo de ferramenta programado inválido Cause of error Programou um eixo de ferramenta diferente de Z. Error correction Alterar programa NC.

Número de erro	Descrição
280-0614	Error message Tabela de ferramentas bloqueada Cause of error Enquanto o TNC executa uma chamada de ferramenta, a memória de ferramentas (ficheiro TOOL.T) não pode ser modificada. Premir a softkey "EDITAR DESLIGADO/LIGADO" ocasiona esta mensagem de erro. Error correction Sair do modo de introdução através da softkey "EDITAR DESLIGADO/LIGADO". Em seguida, confirmar a mensagem e continuar o programa com NC-Start.
280-0615	Error message O cálculo do desequilíbrio falhou Cause of error Ocorreu um erro no cálculo de desequilíbrio. O valor de introdução não consta da tabela de desequilíbrio. Error correction - Ajustar o valor de introdução - Ampliar a tabela de desequilíbrio
280-0616	Error message A ferramenta não pode ser alterada Cause of error Neste momento não é permitida uma alteração do número ou índice da ferramenta. Esta verificação foi ativada pelo fabricante da máquina dentro da macro TOOL CALL. Error correction Informar o fabricante da máquina
280-0617	Error message Modo de deslocação para retirada impossível Cause of error Os modos de deslocação "sistema inclinado" e "eixo da ferramenta" não são possíveis devido à configuração da máquina. Error correction Selecionar o modo de deslocação "Eixos da máquina" ou "Rosca" e repetir a retirada.

Número de erro	Descrição
280-0618	Error message Tempo de vida da ferramenta expirado Cause of error O tempo de vida da ferramenta não é suficiente para o tempo de maquinagem previamente calculado. - O tempo de vida da ferramenta chamada não é suficiente e não está definida nenhuma ferramenta gémea. - O ficheiro de aplicação da ferramenta não existe ou não é atual. Error correction - A ferramenta tem de ser utilizada mesmo assim: confirmar a mensagem e continuar o programa NC com NC-Start. A ferramenta não precisa de ser utilizada: cancelar o programa NC com PARAGEM INTERNA. o Verificar e, se necessário, substituir a ferramenta ou definir a ferramenta gémea. o Criar ou atualizar o ficheiro de aplicação de ferramentas. Para isso, executar o programa desejado no modo de funcionamento Teste do programa. Assegurar-se de que, na configuração, está ativado Criar ficheiro de aplicação de ferramentas.
280-0619	Error message Tempo de vida útil da ferramenta expirado Cause of error O tempo de vida da ferramenta não é suficiente para o tempo de maquinagem previamente calculado. - O tempo de vida da ferramenta chamada expirou e não está nenhuma ferramenta gémea definida. - O ficheiro de aplicação de ferramentas não existe ou não está atualizado. Error correction - Verificar e, eventualmente, substituir a ferramenta ou definir a ferramenta gémea. - Criar ou atualizar o ficheiro de aplicação de ferramentas. - Executar o programa desejado no modo de funcionamento Teste do programa. - Assegurar-se de que, na configuração, está ativado Criar ficheiro de aplicação de ferramentas.
280-061A	Error message Limitação do avanço suprimida Cause of error - O limite de avanço foi suprimido pelo operador. - A reativação do limite de avanço não é possível no modo de funcionamento Deslocação. Error correction - Limitar o avanço com o potenciómetro de avanço F. - Mover os eixos apenas com o máximo cuidado.

Número de erro	Descrição
280-061B	Error message Linha de palete contém peça pronta Cause of error Na linha de palete sob o cursor está marcado como peça acabada e por isso não pode ser executada. Error correction Seleccionar uma linha de palete na qual esteja introduzida uma peça em bruto ou uma peça mecanizada parcialmente.
280-061C	Error message Acesso à tabela de pontos de referência de paletes falhou Cause of error Não foi possível aceder à tabela de pontos de referência de paletes. Possivelmente, a tabela de pontos de referência de paletes não existe ou está incorreta. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
280-061D	Error message Continuação automática da execução de palete impossível Cause of error Continuação automática da execução de palete impossível. Error correction - A continuação da execução de palete não foi efetuada pelo ciclo OEM. - - Verificar o registo da macro OEM em OEM_PAL_RESUMPTION. - Informar o serviço de assistência técnica.
280-061E	Error message Estratégia de continuação da maquinaria de paletes não suportada
280-061F	Error message O processo de corte de rosca foi interrompido Cause of error Continuação automática da execução de palete impossível. Error correction - Ter em atenção outras mensagens de erro. - Eliminar a causa do erro e repetir a execução. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
280-0620	Error message Tabela de paletes bloqueada Cause of error A continuação da execução da tabela de paletes foi bloqueada por um Editor Error correction - Sair do modo de edição ou introdução - Em seguida, confirmar a mensagem e continuar a execução de paletes com NC-Start
280-0621	Error message Ferramenta não completamente definida Cause of error Chamou uma ferramenta, cuja definição na tabela de ferramentas está incompleta: - O raio e/ou o comprimento da ferramenta não contêm nenhum valor. Error correction - Verificar os registos da ferramenta e completar os dados em falta. - Utilizar outra ferramenta.
280-0622	Error message Linha não existente na tabela de pontos de referência Cause of error Não foi possível ativar o ponto de referência programado. A linha indicada não existe na tabela de pontos de referência. Error correction - Controlar a tabela de pontos de referência - Criar a linha indicada na tabela de pontos de referência
280-0623	Error message Linha não existente na tabela de pontos de referência de paletes Cause of error Não foi possível ativar o número programado do ponto de referência de paletes. A linha indicada não existe na tabela de pontos de referência de paletes. Error correction - Controlar a tabela de paletes - Criar a linha indicada na tabela de pontos de referência de paletes

Número de erro	Descrição
280-0624	Error message Falta a tabela de pontos de referência Cause of error Não é possível abrir a tabela de pontos de referência selecionada para o teste do programa. Error correction - Selecionar de novo a tabela de pontos de referência existente ou - Criar uma tabela de pontos de referência nova
280-06A4	Error message A câmara não reage Cause of error O ciclo de processamento de imagem não consegue comunicar com a câmara ou não responde. Error correction Reinicie o software NC ou remova o ciclo de processamento de imagem do programa NC. Informe o serviço de assistência técnica.
280-06A5	Error message A câmara não responde Cause of error O ciclo de processamento de imagem não consegue comunicar com a câmara ou não responde. Error correction Reinicie o software NC ou remova o ciclo de processamento de imagem do programa NC. Informe o serviço de assistência técnica.
280-06A6	Error message O ficheiro de posições da câmara não existe Cause of error O comando não consegue deslocar a câmara para a posição desejada porque falta a tabela com os dados de posição. Error correction Informe o fabricante da máquina.
280-06A7	Error message A linha na tabela de posições não existe Cause of error O comando não pode deslocar a câmara para a posição pretendida, porque falta o número de linha desejado na tabela de dados de posição. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
280-06A8	Error message Comunicação com a câmara impossível Cause of error O ciclo de processamento de imagem não consegue comunicar com a câmara porque falta a estrutura de dados interna para a comunicação. Error correction Informe o serviço de assistência técnica.
280-06A9	Error message A câmara não fornece imagens Cause of error Não foi recebida nenhuma imagem ao vivo da câmara. Error correction - Testar se a imagem ao vivo é exibida corretamente no modo de funcionamento Manual - Se não for esse o caso, reiniciar o comando - Se as duas ações não derem resultado, entrar em contacto com o serviço de assistência técnica
280-06AA	Error message Falta o nome do ponto de supervisão Cause of error O ponto de supervisão não tem nome Error correction Indique um nome para o ponto de supervisão no ciclo de processamento de imagens
280-06AB	Error message Chamada de um ciclo de desequilíbrio não admissível no modo de fresagem Cause of error No modo de fresagem, não pode iniciar-se nenhum ciclo de desequilíbrio Error correction Iniciar o ciclo de desequilíbrio no modo de torneamento
280-07D0	Error message Consequência erro incorrecta Cause of error Consequência do erro não válida Error correction Erro interno

Número de erro	Descrição
280-07D1	Error message Nenhuma posição liberada Cause of error Não se liberou nenhuma posição para inserir a mó. No cabeçote da mó não se liberaram posições para poder inserir uma mó de rectificar. Eliminação do erro: liberar posições para inserir a mó. (tabela: WHEEL.PGW). Error correction Liberar posições para inserir a mó (tabela: WHEEL.PGW).
280-07D2	Error message Nenhuma posição física válida Cause of error Não existe nenhuma posição física válida na cabeça da mó. A posição seleccionada na cabeça da mó não é válida. Número de posição é maior que 9. Error correction Seleccionar posição válida (0...9).
280-07D3	Error message Posição não liberada Cause of error Não se liberou nenhuma posição para inserir a mó. A posição seleccionada na cabeça da mó não está liberada e por isso não pode ser inserida uma mó de rectificar. Error correction Seleccionar outra posição para inserir a mó
280-07D4	Error message Ferramenta já instalada Cause of error A ferramenta a inserir está já instalada noutra posição. Error correction Seleccionar outra ferramenta (outro número de ferramenta) ou soltar a ferramenta noutra posição (não só física mas também logicamente).
280-07D5	Error message Sem posição liberada Cause of error Não se encontrou nenhuma posição liberada. Não se encontrou nenhuma outra posição livre na cabeça da mó. Error correction Soltar a ferramenta duma posição e liberar a posição mediante o ajuste.

Número de erro	Descrição
280-07D6	Error message Nenhuma posição idêntica Cause of error Não se encontrou nenhuma posição idêntica liberada. Não existe nenhuma outra posição física na cabeça da mó que seja idêntica. Error correction Soltar a ferramenta numa posição e liberá-la mediante o ajuste.
280-07D7	Error message Nenhuma outra ferram. encontrada Cause of error Não se encontrou nenhuma outra ferramenta que se corresponda com os critérios de procura. Error correction Adaptar os critérios de busca.
280-07D8	Error message Nenhuma outra ferram. encontrada Cause of error Não se encontrou nenhuma outra ferramenta que se corresponda com os critérios de procura. Error correction Adaptar os critérios de procura.
280-07D9	Error message Tipo de ferramenta incorrecto Cause of error Seleccionou-se um tipo de ferramenta não suportado, ou, em correspondência com uma função não está permitido o tipo de ferramenta. Error correction Comprovar o tipo de ferramenta.
280-07DA	Error message Tipo de ferramenta não permitida Cause of error Tipo de ferramenta não permitido, não liberado. Seleccionou-se nos ajustes um tipo de ferramenta que no momento não está suportado. Error correction Seleccionar outro tipo de ferramenta.

Número de erro	Descrição
280-07DB	Error message Dados não carregados Cause of error Os dados não foram aceites porque o número da ferramenta foi trocado. No ajuste, além dos dados da ferramenta, trocou-se também o número (referência) da ferramenta actual. Por este motivo eliminou-se todos os dados modificados e carregou-se os dados da ferramenta com o novo número. Error correction Nenhum
280-07DC	Error message Nenhum registo na tabela Cause of error Sem registos na tabela / Acesso negado Negou-se o acesso a uma tabela. Falta talvez o registo seleccionado ou o formato duma coluna não é o adequado Error correction Comprovar valores.
280-07DD	Error message Valor de um parâmetro incorrecto Cause of error O valor de um parâmetro não é válido. Um parâmetro tem um valor que não é válido. Error correction Comprovar o valor dos parâmetros.
280-07DE	Error message Instrução incorrecta Cause of error Comando incorrecto. Programou-se no PLC um comando incorrecto (comando FN19). Error correction Comprovar o comando / Comprovar o programa PLC
280-07DF	Error message Erro no acesso à tabela Cause of error Erro durante o acesso a tabela (sem handle). Negou-se o acesso a uma tabela. Falta talvez o registo seleccionado, o formato duma coluna não é o adequado, a tabela não existe, etc. Error correction Comprovar os valores

Número de erro	Descrição
280-07E0	Error message Sem mó de rectificado Cause of error A ferramenta actual não é uma mó de rectificar. Esperava-se que a ferramenta actual fosse uma mó de rectificar coisa que não sucedeu. Para o registo de um repassador a ferramenta actual deve ser, por exemplo, uma mó de rectificar. Error correction Trocar a mó de rectificar.
280-07E1	Error message Número de ferramenta incorrecto Cause of error Número de ferramenta incorrecto. O número da ferramenta está fora do campo de introdução válido. Error correction Introduzir um número correcto (1...99).
280-07E2	Error message Alinhamento incorrecto Cause of error Alinhamento incorrecto do repassador. O alinhamento de um repassador não é o adequado para a aresta da mó de rectificar. Error correction Seleccionar outra aresta da mó ou outro ajuste do repassador.
280-07E3	Error message Não se definiu repassador Cause of error Repassador não definido Esperava-se para uma função que estivera definida / programado um repassador, o que não é o caso. Error correction Definir / programar um repassador.
280-07E4	Error message Repassador não gerado Cause of error Não se registou repassador para esta mó. Tentou-se trabalhar com um repassador que não está registado para a mó actual. Error correction Ajustar / registar o repassador

Número de erro	Descrição
280-07E5	Error message Nenhum tipo de mó válida Cause of error Não existe nenhum tipo de mó válido Programou-se um tipo de mó incorrecto Error correction Seleccionar o tipo de mó correcto
280-07E6	Error message Refer. repassador/aresta mó Cause of error A relação entre o repassador e a aresta da mó não se corresponde O repassador emprega-se em relação com uma aresta de mó diferente do que foi registado / ajustado. Error correction Ajustar / registar o repassador de novo.
280-07E7	Error message Retracção não possível Cause of error Lateral da mó: Retracção não possível. A longitude de retracção não é correcta ou não é possível a combinação com outros parâmetros da lateral da mó. Error correction Comprovar os parâmetros da lateral da mó
280-07E8	Error message Falta largura do chanfre Cause of error Lateral da mó: falta largura do chanfre Esperava-se um chanfre, mas este não foi programado. Error correction Comprovar os parâmetros da lateral da mó
280-07E9	Error message Chanfre maior que long lateral X Cause of error Lateral da mó: o chanfre é maior que a longitude lateral X. Error correction Comprovar os parâmetros da lateral da mó

Número de erro	Descrição
280-07EA	Error message Ângulo de folga incorrecto Cause of error Lateral da mó: o ângulo de retracção é incorrecto O ângulo de retracção tem um valor incorrecto. Error correction Comprovar os parâmetros da lateral da mó
280-07EB	Error message Seleção do lado do disco não admissível Cause of error O parâmetro Q1006 foi programado num ciclo de dressagem, embora não seja necessário. O lado do disco a dressar só deve ser selecionado quando a ativação do sistema de dressagem se realiza na macro do fabricante da máquina. Se o sistema de dressagem for ativado antes da chamada de ciclo, a seleção do lado a dressar realiza-se mediante a seleção do ponto de referência de dressagem (aresta do disco ativada) através do ciclo 1030. Error correction - Verificar o programa NC: eliminar o parâmetro Q1006 opcional no ciclo de dressagem.
280-07EB	Error message FN14_2027 Cause of error FN14_2027 Error correction FN14_2027
280-07EC	Error message Seleção do lado do disco necessária Cause of error O parâmetro Q1006 não foi programado num ciclo de dressagem, embora seja necessário. Deve-se selecionar o lado do disco a dressar se a ativação do sistema de dressagem se realizar na macro do fabricante da máquina. Error correction - Verificar o programa NC: programar o parâmetro Q1006 opcional no ciclo de dressagem

Número de erro	Descrição
280-07EC	Error message FN14_2028 Cause of error FN14_2028 Error correction FN14_2028
280-07ED	Error message Seleção do lado do disco discrepante Cause of error Num ciclo de dressagem, o lado do disco a dressar foi selecionado com o parâmetro Q1006. O ponto de referência de dressagem ativado pela macro do fabricante da máquina (aresta do disco ativada) é incompatível com o lado do disco programado com o parâmetro Q1006. Error correction - Informar o fabricante da máquina
280-07ED	Error message FN14_2029 Cause of error FN14_2029 Error correction FN14_2029
280-07EE	Error message Estratégia de retificação: raio de esquina não permitido Cause of error Se estiver definido um raio de esquina (RV, RV1, RV2), deve-se selecionar uma estratégia de retificação que retifique simultaneamente o diâmetro e o lado. Error correction Selecionar outro ciclo de dressagem ou definir o raio de esquina para 0
280-07EE	Error message FN14_2030 Cause of error FN14_2030 Error correction FN14_2030

Número de erro	Descrição
280-07EF	Error message Estratégia de retificação: aresta de disco não suportada Cause of error Não é permitido combinar o ciclo de dressagem com a aresta de disco ativa Error correction Ativar outra aresta de disco ou selecionar outro ciclo de dressagem
280-07EF	Error message FN14_2031 Cause of error FN14_2031 Error correction FN14_2031
280-07F0	Error message A estratégia de retificação escolhida não é suportada Cause of error Foi programado um movimento pendular, embora isso não seja suportado. O movimento pendular só pode realizar-se se o movimento de dressagem consistir numa reta. Um disco de polimento do tipo "Ponta de esmeril especial" não pode ser maquinado com a estratégia "Pendular". Error correction Selecionar outra estratégia de retificação
280-07F0	Error message FN14_2032 Cause of error FN14_2032 Error correction FN14_2032
280-07F1	Error message Modo de dressagem já ativo, ferramenta não permitida Cause of error Se o modo de dressagem (FUNCTION DRESS BEGIN) for ativado antes do ciclo de dressagem, não pode ser programada nenhuma ferramenta no ciclo de dressagem. Error correction - Apagar o número/nome da ferramenta - Eliminar FUNCTION DRESS BEGIN antes do ciclo de dressagem

Número de erro	Descrição
280-07F1	Error message FN14_2033 Cause of error FN14_2033 Error correction FN14_2033
280-07F2	Error message Tipo do disco de polimento não permitido, não validado Cause of error O ciclo de dressagem não é adequado ou ainda não está ativado para o tipo de disco de polimento selecionado. Error correction Selecionar outro ciclo de dressagem
280-07F2	Error message FN14_2034 Cause of error FN14_2034 Error correction FN14_2034
280-07F3	Error message A ferramenta não é um mandril de dressagem/dressador tipo Roseta Cause of error Foi programada uma relação de velocidades de corte, embora a ferramenta de dressagem não seja um mandril de dressagem nem um dressador tipo Roseta. Error correction - Ajustar o tipo da ferramenta de dressagem - Não programar a relação de velocidades de corte ou definir 0
280-07F3	Error message FN14_2035 Cause of error FN14_2035 Error correction FN14_2035

Número de erro	Descrição
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
280-07F5	Error message FN14_2037 Cause of error FN14_2037 Error correction FN14_2037

Número de erro	Descrição
280-07F6	Error message
	FN14_2038
	Cause of error
	FN14_2038
280-07F7	Error correction
	FN14_2038
	Error message
	FN14_2039
280-07F8	Cause of error
	FN14_2039
	Error correction
	FN14_2039
280-07F8	Error message
	Cálculo do desgaste na ferramenta de dressagem impossível
	Cause of error
	Devido à medição de uma ferramenta de retificar, produziu-se um desgaste na ferramenta de dressagem atribuída. Este só pode ser determinado corretamente, se o comprimento de ferramenta XL da ferramenta de dressagem não for igual a zero.
280-07F8	Error correction
	- Definir corretamente o XL da ferramenta de dressagem (a ferramenta de dressagem utilizada encontra-se definida nos dados de ferramenta do disco de polimento)
	- Alterar o método de correção para "Disco de polimento com correção" no disco de polimento
280-07F8	Error message
	FN14_2040
	Cause of error
	FN14_2040
280-07F8	Error correction
	FN14_2040

Número de erro	Descrição
280-07F9	Error message O desgaste na ferram. dressagem excede a tolerância de rotura Cause of error Devido à medição de uma ferramenta de retificar, produziu-se um desgaste na ferramenta de dressagem atribuída. Este excede a tolerância de rotura da ferramenta RBREAK da ferramenta de dressagem. Error correction - Verificar se a ferramenta de retificar apresenta danos - Verificar se a ferramenta de dressagem atribuída apresenta danos (a ferramenta de dressagem utilizada encontra-se definida nos dados de ferramenta do disco de polimento) - Verificar os dados de ferramenta da ferramenta de dressagem atribuída - Alterar o método de correção para "Disco de polimento com correção" no disco de polimento
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
280-0802	Error message Erro na definição da direção do curso pendular Cause of error O sistema de coordenadas para definição da direção do curso pendular não está definido corretamente. A direção do curso pendular não pode ser implementada com os eixos configurados. Error correction - Antes de iniciar, defina os dados do curso pendular com o ciclo 1000. - Defina o sistema de coordenadas e o vetor que determina a direção do curso pendular.
280-0803	Error message Eixos do curso pendular não configurados Cause of error Não estão configurados todos os três eixos lineares para o curso pendular. Estes três eixos lineares devem fixar um espaço. Error correction Controle a configuração dos eixos do curso pendular: - Devem estar registados três eixos lineares em CfgChannelAxes/grindAxis. - Estes eixos lineares devem estar incluídos em CfgAxes/axisList.
280-0804	Error message Configuração da dinâmica dos eixos para curso pendular incorreta Cause of error A configuração da definição da dinâmica dos eixos para o curso pendular está incorreta. A velocidade e a aceleração do curso pendular devem ser menores que a dinâmica total do eixo. Error correction - Controlar e, se necessário, corrigir o bloco de parâmetros do eixo para o curso pendular: A velocidade configurada do curso pendular (CfgStrokeDynamics/maxFeed) deve ser menor que a dinâmica total do eixo (CfgFeedLimits/maxFeed). A aceleração configurada do curso pendular (CfgStrokeDynamics/maxAcceleration) deve ser menor que a dinâmica total do eixo (CfgFeedLimits/maxAcceleration).

Número de erro	Descrição
280-0805	Error message M136 não é suportado por ciclos de retificação cilíndrica Cause of error Ao chamar um ciclo de retificação, ainda está um M136 ativo. Isso não é suportado. Error correction - Desativar M136 com M137 antes de programar um ciclo de retificação
280-0806	Error message Alinhamento da ferramenta para aproximação automática inadequado Cause of error Como pré-requisito para uma aproximação automática, a ferramenta e a peça de trabalho devem estar alinhadas paralelamente (componentes Z de T-CS e W-CS). Error correction - Antes da chamada do ciclo, colocar os eixos de rotação de modo que a ferramenta e a peça de trabalho fiquem alinhadas paralelamente
280-0834	Error message Passagem não definida Cause of error Profundização indefinida Não se programou o comando de definição para a profundização. Error correction Definir/programar a profundização
280-0835	Error message Direcção profund. não definida Cause of error Direcção de profundização indefinida. No se conhece nenhuma direcção de profundização. Quer dizer, o ponto inicial e final da profundização são idênticos e não se conhece tampouco a direcção de profundização a partir de uma instrução prévia. Error correction Deve ser programada pelo menos uma posição final que não seja igual à posição inicial na primeira instrução de profundização.

Número de erro	Descrição
280-0836	Error message Baixa medida Cause of error Submedida Durante o rectificado com controlo dimensional o controlo já respondeu ao iniciar a instrução. Isto significa que o diâmetro a rectificar tem já cota final ou submedida. Se se programam vários ciclos sucessivamente com controlo dimensional, isto pode ser um comportamento normal se a peça bruta é demasiado pequena. Não obstante, ao menos no último ciclo não pode aparecer nenhum erro. Error correction Comprovar a peça / Comprovar o ajuste do controlo 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 o rectificado com controlo dimensional, este não foi reaccionado. Isto significa que não se alcançou o diâmetro a rectificar, a peça tem sobremedida Error correction Comprovar a peça / Comprovar o ajuste do controlo dimensional.
280-0839	Error message FN14_2105 Cause of error FN14_2105 Error correction FN14_2105

Número de erro	Descrição
280-083A	Error message Sinal já activo no início Cause of error Sinal já activo ao iniciar Durante o rectificado com um sinal externo (apalpador, etc) o sinal foi reaccionado antes que o movimento fosse iniciado. Error correction Comparar com o programa as medidas da peça e corrigir este se for necessário.
280-083B	Error message FN14_2107 Cause of error FN14_2107 Error correction FN14_2107
280-083C	Error message Sinal não foi reactivado Cause of error O sinal não foi reaccionado Durante o rectificado com um sinal externo (apalpador, etc.) este não foi reaccionado durante o movimento. Error correction Comparar as medidas da peça com o programa e corrigir este se for necessário
280-083D	Error message FN14_2109 Cause of error FN14_2109 Error correction FN14_2109
280-083E	Error message Eixo B em posição incorrecta Cause of error Eixo B em posição incorrecta. Para uma função esperava-se que o eixo B estivesse situado numa posição definida. O eixo B não está nesta posição. Error correction Comprovar a posição do eixo B

Número de erro	Descrição
280-083F	Error message Sem mó de rectificar Cause of error A ferramenta a repassar não é uma mó de rectificado. Só podem ser repassados mó de rectificado. Error correction Comprovar o tipo da ferramenta
280-0840	Error message Posição repassadora sem liberar Cause of error A posição do repassador não foi liberada. Uma posição do repassador seleccionado não foi liberado. Error correction Seleccionar outra posição do repassador
280-0841	Error message Arestas do disco bloqueadas Cause of error Não autorizar o polimento inverso (arestas 4-6) Não foram autorizados as arestas 4-6 para a posição seleccionada. Isto significa que o "polimento inverso" não está permitido. Error correction Seleccionar uma aresta de disco diante (1-3).
280-0842	Error message Posto do disco não ocupado Cause of error Lugar do cabeçal não ocupado Não existe nenhuma ferramenta ocupada no lugar desejado. Error correction Seleccionar outro lugar ou ocupar a ferramenta
280-0843	Error message Posto do disco bloqueado Cause of error Lugar do cabeçal não autorizado Não se deve ocupar nenhuma ferramenta no lugar desejado. Está bloqueado frente à ocupação. Error correction Seleccionar outro lugar ou permitir a ocupação

Número de erro	Descrição
280-0844	Error message Posto de repassador não ocupado Cause of error Posto de repassador não ocupado O posto de repassador desejado não está ocupado. Error correction Seleccionar outro lugar ou ocupá-lo com um repassador
280-0845	Error message Parâmetro T-Call inválido Cause of error Parâmetro no Tool Call fora da margem válida Error correction Comprovar Tool Call
280-0846	Error message Dados básicos disco não registr. Cause of error Os dados básicos do disco rectificador não estão registrados. Para certas funções de alinhamento espera-se que se registem / alinhem os dados básicos (colocação do cabeçal) num disco rectificador. Error correction Alinhar / registrar os dados básicos
280-0847	Error message Dados do disco não registrados Cause of error Dados do disco não registrados (diâmetro, largura, etc.) Para certas funções espera-se que se registem / alinhem os dados do disco rectificador (diâmetro, largura, etc.). Error correction Alinhar / registrar os dados do disco rectificador
280-0848	Error message Disco não inserido Cause of error A mó rectificadora não foi montada Ou então não se montou nenhuma mó de rectificado (número lógico do posto da mó = 0 ou número da mó = 0) ou tentou-se trabalhar com uma mó que não corresponde com a montada Error correction Montar a mó mediante Toll Call

Número de erro	Descrição
280-0849	Error message Posto do disco modificado Cause of error Posto de disco modificado O disco rectificador foi ocupado noutro lugar ao registar o repassador Error correction Voltar a registar / alinhar o repassador
280-084A	Error message Posto de repassador modificado Cause of error Posto de repassador modificado O disco rectificador foi ocupado noutro lugar ao registar o repassador Error correction Voltar a registar / alinhar o repassador
280-084C	Error message Avanço não programado Cause of error Avanço não programado Não há nenhum avanço programado ou este é 0 Error correction Programar o avanço diferente a 0
280-084D	Error message Nenhum disco montado Cause of error Nenhum disco montado Tentar-se-á trabalhar num lugar, onde não há nenhum disco rectificador montado. Error correction Montar um disco rectificador no lugar correspondente.
280-084E	Error message Não se selec. ferram. válida Cause of error Não selec. nenhuma ferram. válida Tentou-se trabalhar com uma ferramenta que não está permitida para a função correspondente, ou então não se seleccionou nenhuma ferramenta Error correction Seleccionar uma ferramenta válida

Número de erro	Descrição
280-084F	Error message Posição inválida Cause of error Um eixo foi deslocado entre dois ciclos de retificação. As posições (no sistema de introdução) ao iniciar um ciclo de retificação não são idênticas às posições no final do ciclo de retificação precedente. Error correction Não executar movimentos entre dois ciclos de retificação. Caso se devam executar movimentos (dressagem intermédia), é necessário retroceder para posição de saída (no sistema de introdução).
280-0850	Error message Tipo de repassador inválido Cause of error Tipo de repassador inválido Tentou-se trabalhar com um repassador que não está permitido para a função correspondente, ou então não se definiu o tipo de repassador Error correction Comprovar / definir o tipo de repassador
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
280-0852	Error message Nenhum evento programado Cause of error Nenhum evento programado Deveria executar-se uma função, para a qual se deve ter definido um evento (apalpador, controlo de medição, etc.), sem impedimento, não há nenhum evento definido Error correction Definir / programar evento

Número de erro	Descrição
280-0853	Error message Evento programado inválido Cause of error Programado evento inválido Programou-se um evento, ao qual não se deu suporte, ou o evento não se corresponde com a função correspondente Error correction Programar outro evento
280-0854	Error message FN14_2132 Cause of error FN14_2132 Error correction FN14_2132
280-0855	Error message Evento realiz. antes movimento Cause of error Evento realiz. antes movimento Já se realizou um evento, antes de se iniciar o movimento correspondente Error correction Comprovar o programa / Sem impedimento, segundo o evento, pode ser que este seja um comportamento correcto
280-0856	Error message FN14_2134 Cause of error FN14_2134 Error correction FN14_2134

Número de erro	Descrição
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 não realizado Cause of error Evento não solucionado Programou-se um movimento com um evento e o movimento foi concluído, sem que o evento tenha lugar Error correction Comprovar o programa / Sem impedimento, segundo o evento, pode ser que este seja um comportamento correcto
280-0859	Error message Nenhum curso pendular existente Cause of error Devido aos valores programados e à geometria dos discos, não se realiza nenhum curso pendular. Error correction - Programar um desvio suficiente das posições pendulares em relação ao ponto de correção - Se necessário, definir o parâmetro Q1049 "Não considerar a geometria do disco de polimento"

Número de erro	Descrição
280-0859	Error message FN14_2137 Cause of error FN14_2137 Error correction FN14_2137
280-085A	Error message Sem retrocesso pendular Cause of error Nenhum movimento pendular programado Deveria executar-se uma rectificação de pêndulo, sem impedimento, não se programou nenhum movimento pendular ou o percurso resultante é igual a 0 Error correction Comprovar o ciclo de pêndulo
280-085B	Error message Retif. coordenadas - Curso pendular: eixo ferr.a não permitido Cause of error O eixo de ferramenta atual não é suportado pelo ciclo pendular 1000 Error correction O ciclo pendular 1000 só é possível com um eixo de ferramenta X, Y ou Z
280-085B	Error message FN14_2139 Cause of error FN14_2139 Error correction FN14_2139
280-085C	Error message Retificação por coordenadas: curso pendular já parado Cause of error Foi programada uma paragem pendular (ciclo 1002), embora o movimento pendular já esteja parado. Error correction Verificar o programa NC O processo de bloco, a troca de modos de funcionamento, etc. param um movimento pendular ativo

Número de erro	Descrição
280-085C	Error message FN14_2140 Cause of error FN14_2140 Error correction FN14_2140
280-085D	Error message Retificação por coordenadas: curso pendular já definido Cause of error Foi definido um ciclo pendular (ciclo 1000), embora já esteja ativo um ciclo pendular. Error correction Eliminar a definição pendular precedente (ciclo 1002) antes de definir um novo ciclo pendular.
280-085D	Error message FN14_2141 Cause of error FN14_2141 Error correction FN14_2141
280-085E	Error message Paragem imediata sem eliminar a definição pendular não permitida Cause of error A combinação de parâmetros "Paragem imediata" e "Não eliminar definição pendular" não é permitida. Error correction Verificar e corrigir a combinação dos valores dos parâmetros
280-085E	Error message FN14_2142 Cause of error FN14_2142 Error correction FN14_2142

Número de erro	Descrição
280-085F	Error message Direção do passo e ângulo cônico discrepantes Cause of error A combinação da direção de passo Z- / Z+ e um ângulo cônico de 0 graus não é permitida. A combinação da direção de passo X- / X+ e um ângulo cônico de 180 graus ou -180 graus não é permitida. Error correction - Verificar o programa NC: corrigir a combinação dos parâmetros de direção do passo e ângulo cônico.
280-085F	Error message FN14_2143 Cause of error FN14_2143 Error correction FN14_2143
280-0860	Error message Posição pendular inválida Cause of error O movimento pendular passa pelo centro de rotação da peça de trabalho. Error correction - Verificar os parâmetros para o movimento pendular numa esfera - Corrigir o ângulo cônico, a posição de apoio e o desvio das posições pendulares em relação à posição de apoio
280-0860	Error message FN14_2144 Cause of error FN14_2144 Error correction FN14_2144
280-0861	Error message Curso pendular já ativo 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 erro	Descrição
280-0861	Error message FN14_2145 Cause of error FN14_2145 Error correction FN14_2145
280-0862	Error message Passo já ativo Cause of error A última maquinagem de retificação com um movimento de passo não foi terminada corretamente. Error correction - Uma maquinagem de retificação com um movimento de passo anterior deve ser corretamente concluída - Verificar o programa NC: utilizar o ciclo 1040
280-0862	Error message FN14_2146 Cause of error FN14_2146 Error correction FN14_2146
280-0863	Error message Avanço para passo não definido Cause of error O avanço para o movimento de passo deve ser determinado no parâmetro de máquina. Error correction - Definir o avanço para os movimentos de passo: CfgGrindSettings/infeedFeed
280-0863	Error message FN14_2147 Cause of error FN14_2147 Error correction FN14_2147

Número de erro	Descrição
280-0864	Error message Avanço para sensor não definido Cause of error O avanço para a deslocação com sensor deve ser determinado no parâmetro de máquina. Error correction - Definir o avanço para a deslocação com sensor: CfgGrindSettings/searchFeed
280-0864	Error message FN14_2148 Cause of error FN14_2148 Error correction FN14_2148
280-0865	Error message Passo inexistente ou discrepante Cause of error A posição inicial e a final de uma maquinagem de retificação são idênticas. - Dois ciclos de maquinagem têm a mesma medida excedente. - A combinação de ciclos de maquinagem com e sem controlo dimensional faz com que as posições finais de dois ciclos de maquinagem sejam idênticas. A direção do passo altera-se dentro de uma maquinagem de retificação. - Foi programada uma medida excedente incorreta. - A combinação de ciclos de maquinagem com e sem controlo dimensional faz com que a direção do passo de dois ciclos de maquinagem se altere. Error correction - Verificar o programa NC: comparar a medida excedente programada do ciclo de maquinagem atual com a medida excedente do ciclo de maquinagem precedente. - Verifique se um controlo dimensional existente é utilizado corretamente
280-0865	Error message FN14_2149 Cause of error FN14_2149 Error correction FN14_2149

Número de erro	Descrição
280-0866	Error message Eixo programado errado Cause of error Programou-se um eixo que não está permitido para a função actual. Error correction Comprovar o programa.
280-0867	Error message Nenhum eixo programado Cause of error Não se programou nenhum eixo. Numa função que requiere ao menos um eixo programado não se programou nenhum eixo. Error correction Comprovar o programa.
280-0868	Error message Instrução M não permitida Cause of error Instrução M não permitida Programou-se uma instrução M que não é correcta ou que não está permitida neste momento. Error correction Comprovar o programa
280-0869	Error message Modo de maquinaria incorreto Cause of error Está a ser utilizada uma função que não é permitida no modo de maquinaria actual (FUNCTION MODE). Para funções de retificação cilíndrica, devem estar ativas FUNCTION MODE GRIND ou FUNCTION MODE TURN. Error correction - Verificar o programa NC: aplicar o modo de maquinaria correto (FUNCTION MODE)
280-0869	Error message FN14_2153 Cause of error FN14_2153 Error correction FN14_2153

Número de erro	Descrição
280-086A	Error message A orientação da ferramenta não é suportada Cause of error Foi selecionada uma orientação de ferramenta (aresta) do disco de polimento que não é suportada pelo ciclo. Error correction - Verificar o programa NC: selecionar a orientação de ferramenta (aresta) adequada com o ciclo 1030.
280-086A	Error message FN14_2154 Cause of error FN14_2154 Error correction FN14_2154
280-086B	Error message O ciclo de definição 104x não é o primeiro ciclo de retificação Cause of error A ordem dos ciclos de retificação (retificação cilíndrica) não está correta. Error correction - Verificar o programa NC: respeitar a ordem dos ciclos de retificação na retificação cilíndrica 1. Ciclo de definição 2. Ciclos de maquinagem 3. Ciclo de finalização
280-086B	Error message FN14_2155 Cause of error FN14_2155 Error correction FN14_2155
280-086C	Error message Sequência de ciclos incorreta ou não suportada Cause of error Foi utilizada uma combinação de ciclos de retificação cilíndrica que não é suportada. Error correction Verificar o programa NC: - Verificar a ordem dos ciclos de retificação - Verificar a combinação do ciclo de definição com os ciclos de maquinagem - O ciclo de maquinagem deve ser adequado para o eixo de aproximação

Número de erro	Descrição
280-086C	Error message FN14_2156 Cause of error FN14_2156 Error correction FN14_2156
280-086D	Error message Não é possível determinar o ângulo de incidência Cause of error O comando determina um ângulo de incidência da ferramenta de retificar necessário para a maquinação de retificação atual. Isso depende dos seguintes parâmetros: - Tipo de disco de polimento - Direção do passo - Ângulo do cone - Maquinação exterior ou interior O comando não conseguiu determinar o ângulo de incidência necessário para a combinação atual destes parâmetros. Error correction - Verificar o programa NC: - Corrigir a combinação dos parâmetros correspondentes - Definir o ângulo de incidência necessário manualmente no ciclo de definição da maquinação de retificação
280-086D	Error message FN14_2157 Cause of error FN14_2157 Error correction FN14_2157
280-086E	Error message Cinemática não apropriada para a maquinação atual 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 erro	Descrição
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
	Passo <= 0
	Cause of error
	Rectificado de roscas: Passo <= 0. No rectificado de roscas, o passo tem que ser maior que zero.
280-0872	Error correction
	Corrigir o parâmetro
	Error message
	RPM = 0
280-0871	Cause of error
	Rectificado de roscas: Velocidade = 0. Para o rectificado de roscas a velocidade não pode ser 0.
	Error correction
	Corrigir o parâmetro
280-0872	Error message
	Longitude de corte = 0
	Cause of error
	Frezado de roscas: Longitude de corte = 0 Para o frezado de roscas a longitude de corte não pode ser 0.
280-0872	Error correction
	Corrigir o parâmetro.

Número de erro	Descrição
280-0873	Error message Velocidade = 0 Cause of error Frezado de roscas: Velocidade Ve, Vm ou Vk = 0. Para o frezado de roscas, nenhuma das três velocidades pode ser zero. Error correction Corrigir o parâmetro.
280-0874	Error message Sinais diferentes Cause of error Frezado de roscas: Sinais diferentes em E, M e K. Para o frezado de roscas os sinais dos parâmetros E, M e K devem ser idênticos. Error correction Corrigir o parâmetro.
280-0875	Error message Profundidade de roscagem = 0 Cause of error Frezado de roscas: Profundidade da rosca = 0 Para o frezado de roscas a profundidade de roscagem não pode ser 0. Error correction Corrigir o parâmetro.
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 erro	Descrição
280-0878	Error message
	FN14_2168
	Cause of error
	FN14_2168
280-0879	Error correction
	FN14_2168
	Error message
	FN14_2169
280-087A	Cause of error
	FN14_2169
	Error correction
	FN14_2169
280-087B	Error message
	FN14_2170
	Cause of error
	FN14_2170
280-087C	Error correction
	FN14_2170
	Error message
	FN14_2171
280-087D	Cause of error
	FN14_2171
	Error correction
	FN14_2171
280-087E	Error message
	FN14_2172
	Cause of error
	FN14_2172
280-087F	Error correction
	FN14_2172
	Error message
	FN14_2173
280-0880	Cause of error
	FN14_2173
	Error correction
	FN14_2173

Número de erro	Descrição
280-087E	Error message
	FN14_2174
	Cause of error
	FN14_2174
280-087F	Error correction
	FN14_2174
	Error message
	FN14_2175
280-087F	Error message
	FN14_2175
	Cause of error
	FN14_2175
280-0880	Error correction
	FN14_2175
	Error message
	FN14_2176
280-0880	Error message
	FN14_2176
	Cause of error
	FN14_2176
280-0881	Error correction
	FN14_2176
	Error message
	FN14_2177
280-0881	Error message
	FN14_2177
	Cause of error
	FN14_2177
280-0882	Error correction
	FN14_2177
	Error message
	FN14_2178
280-0882	Error message
	FN14_2178
	Cause of error
	FN14_2178
280-0883	Error correction
	FN14_2178
	Error message
	FN14_2179
280-0883	Error message
	FN14_2179
	Cause of error
	FN14_2179
280-0883	Error correction
	FN14_2179
	Error message
	FN14_2179

Número de erro	Descrição
280-0884	Error message Pré-posiç. de blocos não permitida mediante funções de apalpação 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 Instrução não permitida durante o pré-posicionamento de blocos 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 Instrução não realizada por causa da pré-posição de blocos 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 Função de medição não processada devido ao pré-posiç. de blocos 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 não realizado devido ao pré-posic. blocos 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 erro	Descrição
280-0889	Error message Pré-posicionamento de blocos não possível neste bloco 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 Comando não permitido na simulação Cause of error Comando não permitido na simulação. A ordem não é suportada pelo comando na simulação. Error correction Não utilizar a ordem na simulação.

Número de erro	Descrição
280-088F	Error message
	FN14_2191
	Cause of error
	FN14_2191
280-0890	Error correction
	FN14_2191
	Error message
	FN14_2192
280-0891	Cause of error
	FN14_2192
	Error correction
	FN14_2192
280-0892	Error message
	FN14_2193
	Cause of error
	FN14_2193
280-0893	Error correction
	FN14_2193
	Error message
	FN14_2194
280-0894	Cause of error
	FN14_2194
	Error correction
	FN14_2194
280-0895	Error message
	FN14_2195
	Cause of error
	FN14_2195
280-0896	Error correction
	FN14_2195
	Error message
	FN14_2196
280-0897	Cause of error
	FN14_2196
	Error correction
	FN14_2196

Número de erro	Descrição
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 Sem distância de segurança no diâmetro Cause of error Sem distância de segurança no diâmetro Não se programou nenhuma distância de segurança no diâmetro da mó de retificado. Ao aproximar-se a mola de retificado para o repassado desloca-se a aresta da mó até uma distância de segurança. Para assegurar que nesta posição o diamante não toque na mó, a distância de segurança deve ser ao menos tão grande como a metade da largura do repassador. Error correction Definir uma distância de segurança no diâmetro
280-0899	Error message Sem distância segurança lateral externa Cause of error Sem distância de segurança no lateral externo Não se programou nenhuma distância de segurança no lateral externo da mó de retificado. Ao aproximar-se a mó de retificado para o repassado desloca-se a aresta da mó até uma distância de segurança. Para assegurar que nesta posição o diamante não toque na mó, a distância de segurança deve ser ao menos tão grande como a metade da largura do repassador. Error correction Definir uma distância de segurança no lateral externo

Número de erro	Descrição
280-089A	Error message Sem distância segurança lateral interna Cause of error Sem distância de segurança no lateral interno Não se programou nenhuma distância de segurança no lateral interno da mó de rectificado. Ao aproximar-se a mó de rectificado para o repassado desloca-se a aresta da mó até uma distância de segurança. Para assegurar que nesta posição o diamante não toque na mó, a distância de segurança deve ser ao menos tão grande como a metade da largura do repassador. Error correction Definir uma distância de segurança no lateral interno
280-089B	Error message Repassador demasiado largo Cause of error Repassador demasiado largo Ao aproximar-se a mó de rectificado para o repassado desloca-se a aresta da mó até uma distância de segurança. Para assegurar que nesta posição o diamante não toque a mó, a distância de segurança deve ser ao menos tão grande como a metade da largura do repassador. Error correction Comprovar as distâncias de segurança
280-089C	Error message Diâmetro demasiado pequeno Cause of error Diâmetro da mó demasiado pequeno O diâmetro da mó é menor que o mínimo diâmetro permitido. O diâmetro mínimo pode ser sobrepassado durante o repassado ou introduzindo-o correspondentemente nos ajustes Error correction Corrigir o valor introduzido ou ajustar o diâmetro mínimo da mó. Eventualmente pode ser necessário ter que instalar outra mó.

Número de erro	Descrição
280-089D	Error message Largura insuficiente Cause of error Largura da mó demasiado pequena A mó tem uma largura menor que a mínima permitida. A largura mínima pode ser sobrepassada durante o repasso- do ou introduzindo-a correspondentemente nos ajustes Error correction Corrigir o valor introduzido ou ajustar a largura mínima da mó. Eventualmente pode ser necessário ter que instalar outra mó.
280-089E	Error message Lateral externo mó incorrecta Cause of error Lateral externo da mó incorrecto Valores incorrectos ou combinação incorrecta de parâme- tros que definem o lateral externo da mó Error correction Comprovar os parâmetros do lateral externo da mó
280-089F	Error message Lateral interno mó incorrecta Cause of error Lateral interno da mó incorrecto Valores incorrectos ou combinação incorrecta de parâme- tros que definem o lateral interno da mó Error correction Comprovar os parâmetros do lateral interno da mó
280-08A0	Error message FN14_2208 Cause of error FN14_2208 Error correction FN14_2208

Número de erro	Descrição
280-08A0	Error message O dressador tipo Roseta infringe valores de retirada Cause of error A largura da lâmina do dressador tipo roseta é maior que a largura e os valores de retirada AA e AI do disco de polimento juntos. Ciclo 1018: uma aresta do dressador encontra-se fora dos valores de retirada AA ou AI do disco de polimento. Error correction - Verificar os valores de retirada do disco de polimento - Ciclo 1018: verificar adicionalmente o desvio central
280-08A1	Error message FN14_2209 Cause of error FN14_2209 Error correction FN14_2209
280-08A1	Error message Cobertura impossível Cause of error Foi programada uma cobertura Q1028 que não é possível ou para a qual não estão reunidas as condições. - Ferramenta de dressagem inadequada: são apropriadas apenas ferramentas de dressagem com uma largura definida. - A largura da ferramenta de dressagem é inferior à largura do disco de polimento. - Os valores de retirada do disco de polimento são demasiado baixos. Error correction - Selecionar uma ferramenta de dressagem adequada com uma largura superior à largura do disco de polimento - Selecionar valores de retirada do disco de polimento suficientemente altos - Não utilizar o parâmetro opcional Q1028
280-08A2	Error message Repasado intermédio não permit. Cause of error Repasado intermédio não permitido No estado actual da máquina não está permitido um repasado intermédio ou no programa que se está a executar não se definiu nenhum repasado Error correction Definir o repasado no programa

Número de erro	Descrição
280-08A3	Error message
	FN14_2211
	Cause of error
	FN14_2211
280-08A4	Error correction
	FN14_2211
	Error message
	FN14_2212
280-08A5	Cause of error
	FN14_2212
	Error correction
	FN14_2212
280-08A6	Error message
	FN14_2213
	Cause of error
	FN14_2213
280-08A7	Error correction
	FN14_2213
	Error message
	FN14_2214
280-08A8	Cause of error
	FN14_2214
	Error correction
	FN14_2214
280-08A9	Error message
	FN14_2215
	Cause of error
	FN14_2215
280-08A10	Error correction
	FN14_2215
	Error message
	FN14_2216
280-08A11	Cause of error
	FN14_2216
	Error correction
	FN14_2216

Número de erro	Descrição
280-08A9	Error message
	FN14_2217
	Cause of error
	FN14_2217
280-08AA	Error correction
	FN14_2217
	Error message
	FN14_2218
280-08AB	Cause of error
	FN14_2218
	Error correction
	FN14_2218
280-08AC	Error message
	FN14_2219
	Cause of error
	FN14_2219
280-08AB	Error correction
	FN14_2219
	Error message
	FN14_2220
280-08AC	Cause of error
	FN14_2220
	Error correction
	FN14_2220
280-08AC	Error message
	A geometria do disco de polimento não é suportada
	Cause of error
	O ciclo de dressagem e a geometria do disco de polimento não são compatíveis.
280-08AC	Error correction
	- Verificar a geometria do disco
	- Selecionar outro ciclo de dressagem
280-08AD	Error message
	FN14_2221
	Cause of error
	FN14_2221
280-08AD	Error correction
	FN14_2221

Número de erro	Descrição
280-08AD	Error message Forma de disco de polimento inválida no lado exterior Cause of error Foi definida uma forma de disco inválida para o lado exterior do disco de polimento Error correction - Verificar a forma de disco definida no lado exterior -Verificar a combinação dos parâmetros do disco de polimento no lado exterior
280-08AE	Error message FN14_2222 Cause of error FN14_2222 Error correction FN14_2222
280-08AE	Error message Forma de disco de polimento inválida no lado interior Cause of error Foi definida uma forma de disco inválida para o lado interior do disco de polimento. Error correction - Verificar a forma de disco definida no lado interior -Verificar a combinação dos parâmetros do disco de polimento no lado interior
280-08AF	Error message FN14_2223 Cause of error FN14_2223 Error correction FN14_2223
280-08AF	Error message Profundidade do disco de polimento grande demais Cause of error A profundidade do disco de polimento é maior que o raio do disco de polimento. Isso pode ser causado pela dressagem. Error correction Verificar a profundidade do disco de polimento

Número de erro	Descrição
280-08B0	Error message FN14_2224 Cause of error FN14_2224 Error correction FN14_2224
280-08B0	Error message Dimensão do disco de polimento negativa Cause of error Um parâmetro do disco de polimento torna-se negativo. Isso pode ser causado pela dressagem. Error correction Verificar os parâmetros do disco de polimento
280-08B1	Error message FN14_2225 Cause of error FN14_2225 Error correction FN14_2225
280-08B1	Error message O raio mínimo do disco de polimento não é alcançado Cause of error O raio atual do disco é menor que o raio de disco mínimo permitido. Isso pode ser causado pela dressagem. Error correction Verificar os parâmetros do disco de polimento
280-08B2	Error message FN14_2226 Cause of error FN14_2226 Error correction FN14_2226
280-08B3	Error message FN14_2227 Cause of error FN14_2227 Error correction FN14_2227

Número de erro	Descrição
280-08B4	Error message
	FN14_2228
	Cause of error
	FN14_2228
280-08B5	Error correction
	FN14_2228
	Error message
	FN14_2229
280-08B6	Cause of error
	FN14_2229
	Error correction
	FN14_2229
280-08B7	Error message
	FN14_2230
	Cause of error
	FN14_2230
280-08B8	Error correction
	FN14_2230
	Error message
	FN14_2231
280-08B9	Cause of error
	FN14_2231
	Error correction
	FN14_2231
280-08B8	Error message
	FN14_2232
	Cause of error
	FN14_2232
280-08B9	Error correction
	FN14_2232
	Error message
	FN14_2233
280-08B9	Cause of error
	FN14_2233
	Error correction
	FN14_2233

Número de erro	Descrição
280-08BA	Error message
	FN14_2234
	Cause of error
280-08BB	FN14_2234
	Error correction
	FN14_2234
280-08BB	Error message
	FN14_2235
	Cause of error
280-08BC	FN14_2235
	Error correction
	FN14_2235
280-08BC	Error message
	FN14_2236
	Cause of error
280-08BD	FN14_2236
	Error correction
	FN14_2236
280-08BD	Error message
	FN14_2237
	Cause of error
280-08BE	FN14_2237
	Error correction
	FN14_2237
280-08BE	Error message
	FN14_2238
	Cause of error
280-08BF	FN14_2238
	Error correction
	FN14_2238
280-08BF	Error message
	FN14_2239
	Cause of error
	FN14_2239
	Error correction
	FN14_2239

Número de erro	Descrição
280-08C0	Error message
	FN14_2240
	Cause of error
	FN14_2240
280-08C1	Error correction
	FN14_2240
	Error message
	FN14_2241
280-08C2	Cause of error
	FN14_2241
	Error correction
	FN14_2241
280-08C3	Error message
	FN14_2242
	Cause of error
	FN14_2242
280-08C4	Error correction
	FN14_2242
	Error message
	FN14_2243
280-08C5	Cause of error
	FN14_2243
	Error correction
	FN14_2243
280-08C6	Error message
	FN14_2244
	Cause of error
	FN14_2244
280-08C7	Error correction
	FN14_2244
	Error message
	FN14_2245
280-08C8	Cause of error
	FN14_2245
	Error correction
	FN14_2245

Número de erro	Descrição
280-08C6	Error message
	FN14_2246
	Cause of error
	FN14_2246
280-08C7	Error correction
	FN14_2246
	Error message
	FN14_2247
280-08C8	Cause of error
	FN14_2247
	Error correction
	FN14_2247
280-08C9	Error message
	FN14_2248
	Cause of error
	FN14_2248
280-08CA	Error correction
	FN14_2248
	Error message
	FN14_2249
280-08CB	Cause of error
	FN14_2249
	Error correction
	FN14_2249
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

Número de erro	Descrição
280-08CC	Error message
	FN14_2252
	Cause of error
	FN14_2252
280-08CD	Error correction
	FN14_2252
	Error message
	FN14_2253
280-08CE	Cause of error
	FN14_2253
	Error correction
	FN14_2253
280-08CF	Error message
	FN14_2254
	Cause of error
	FN14_2254
280-08D0	Error correction
	FN14_2254
	Error message
	FN14_2255
280-08D1	Cause of error
	FN14_2255
	Error correction
	FN14_2255
280-08D0	Error message
	FN14_2256
	Cause of error
	FN14_2256
280-08D1	Error correction
	FN14_2256
	Error message
	FN14_2257
280-08D1	Cause of error
	FN14_2257
	Error correction
	FN14_2257

Número de erro	Descrição
280-08D2	Error message
	FN14_2258
	Cause of error
	FN14_2258
280-08D3	Error correction
	FN14_2258
	Error message
	FN14_2259
280-08D4	Cause of error
	FN14_2259
	Error correction
	FN14_2259
280-08D5	Error message
	FN14_2260
	Cause of error
	FN14_2260
280-08D6	Error correction
	FN14_2260
	Error message
	FN14_2261
280-08D7	Cause of error
	FN14_2261
	Error correction
	FN14_2261
280-08D8	Error message
	FN14_2262
	Cause of error
	FN14_2262
280-08D9	Error correction
	FN14_2262
	Error message
	FN14_2263
280-08DA	Cause of error
	FN14_2263
	Error correction
	FN14_2263

Número de erro	Descrição
280-08D8	Error message
	FN14_2264
	Cause of error
	FN14_2264
280-08D9	Error correction
	FN14_2264
	Error message
	FN14_2265
280-08DA	Cause of error
	FN14_2265
	Error correction
	FN14_2265
280-08DB	Error message
	FN14_2266
	Cause of error
	FN14_2266
280-08DC	Error correction
	FN14_2266
	Error message
	FN14_2267
280-08DD	Cause of error
	FN14_2267
	Error correction
	FN14_2267
280-08DD	Error message
	FN14_2268
	Cause of error
	FN14_2268
280-08DD	Error correction
	FN14_2268
	Error message
	FN14_2269
280-08DD	Cause of error
	FN14_2269
	Error correction
	FN14_2269

Número de erro	Descrição
280-08DE	Error message
	FN14_2270
	Cause of error
	FN14_2270
280-08DF	Error correction
	FN14_2270
	Error message
	FN14_2271
280-08E0	Cause of error
	FN14_2271
	Error correction
	FN14_2271
280-08E1	Error message
	FN14_2272
	Cause of error
	FN14_2272
280-08E2	Error correction
	FN14_2272
	Error message
	FN14_2273
280-08E3	Cause of error
	FN14_2273
	Error correction
	FN14_2273
280-08E4	Error message
	FN14_2274
	Cause of error
	FN14_2274
280-08E5	Error correction
	FN14_2274
	Error message
	FN14_2275
280-08E6	Cause of error
	FN14_2275
	Error correction
	FN14_2275

Número de erro	Descrição
280-08E4	Error message
	FN14_2276
	Cause of error
	FN14_2276
280-08E5	Error correction
	FN14_2276
	Error message
	FN14_2277
280-08E5	Error message
	FN14_2277
	Cause of error
	FN14_2277
280-08E6	Error correction
	FN14_2277
	Error message
	FN14_2278
280-08E6	Error message
	FN14_2278
	Cause of error
	FN14_2278
280-08E7	Error correction
	FN14_2278
	Error message
	FN14_2279
280-08E7	Error message
	FN14_2279
	Cause of error
	FN14_2279
280-08E8	Error correction
	FN14_2279
	Error message
	FN14_2280
280-08E8	Error message
	FN14_2280
	Cause of error
	FN14_2280
280-08E9	Error correction
	FN14_2280
	Error message
	FN14_2281
280-08E9	Error message
	FN14_2281
	Cause of error
	FN14_2281
280-08E9	Error correction
	FN14_2281
	Error message
	FN14_2281

Número de erro	Descrição
280-08EA	Error message
	FN14_2282
	Cause of error
	FN14_2282
280-08EB	Error correction
	FN14_2282
	Error message
	FN14_2283
280-08EC	Cause of error
	FN14_2283
	Error correction
	FN14_2283
280-08ED	Error message
	FN14_2284
	Cause of error
	FN14_2284
280-08EE	Error correction
	FN14_2284
	Error message
	FN14_2285
280-08EF	Cause of error
	FN14_2285
	Error correction
	FN14_2285
280-08EE	Error message
	FN14_2286
	Cause of error
	FN14_2286
280-08EF	Error correction
	FN14_2286
	Error message
	FN14_2287
280-08EF	Cause of error
	FN14_2287
	Error correction
	FN14_2287

Número de erro	Descrição
280-08F0	Error message
	FN14_2288
	Cause of error
	FN14_2288
280-08F1	Error correction
	FN14_2288
	Error message
	FN14_2289
280-08F2	Cause of error
	FN14_2289
	Error correction
	FN14_2289
280-08F3	Error message
	FN14_2290
	Cause of error
	FN14_2290
280-08F4	Error correction
	FN14_2290
	Error message
	FN14_2291
280-08F5	Cause of error
	FN14_2291
	Error correction
	FN14_2291
280-08F6	Error message
	FN14_2292
	Cause of error
	FN14_2292
280-08F7	Error correction
	FN14_2292
	Error message
	FN14_2293
280-08F8	Cause of error
	FN14_2293
	Error correction
	FN14_2293

Número de erro	Descrição
280-08F6	Error message
	FN14_2294
	Cause of error
	FN14_2294
280-08F7	Error correction
	FN14_2294
	Error message
	FN14_2295
280-08F8	Cause of error
	FN14_2295
	Error correction
	FN14_2295
280-08F9	Error message
	FN14_2296
	Cause of error
	FN14_2296
280-08FA	Error correction
	FN14_2296
	Error message
	FN14_2297
280-08FB	Cause of error
	FN14_2297
	Error correction
	FN14_2297
280-08FA	Error message
	FN14_2298
	Cause of error
	FN14_2298
280-08FB	Error correction
	FN14_2298
	Error message
	FN14_2299
280-08FB	Cause of error
	FN14_2299
	Error correction
	FN14_2299

Número de erro	Descrição
280-08FC	Error message Instrução FN22 incorrecta Cause of error Erro no funcionamento do sistema: Um comando FN22 ocasionou um erro. Error correction Interromper o programa, corrigir o parâmetro do FN22 e reiniciar
280-08FD	Error message Bloco parâmetros não existente Cause of error Bloco de parâmetros não existente Tentou-se activar um bloco de parâmetros não existente para um eixo. Error correction Seleccionar um bloco de parâmetros existente.
280-08FE	Error message Comando não permitido Cause of error Comando não permitido Esta ordem não é suportada pelo comando. Error correction Não utilizar a ordem.
280-08FF	Error message Comando não permitido neste ponto Cause of error Comando não permitido neste ponto Uma ordem suportada pelo comando foi utilizada num contexto errado ou num estado do comando errado. Pode ser, por exemplo, uma ordem de rectificação dentro de um programa de aplainar. Error correction Verificar / corrigir o programa.
280-0900	Error message FN14_2304 Cause of error FN14_2304 Error correction FN14_2304

Número de erro	Descrição
280-0901	Error message
	FN14_2305
	Cause of error
	FN14_2305
280-0902	Error correction
	FN14_2305
	Error message
	FN14_2306
280-0903	Cause of error
	FN14_2306
	Error correction
	FN14_2306
280-0904	Error message
	FN14_2307
	Cause of error
	FN14_2307
280-0905	Error correction
	FN14_2307
	Error message
	FN14_2308
280-0906	Cause of error
	FN14_2308
	Error correction
	FN14_2308
280-0907	Error message
	FN14_2309
	Cause of error
	FN14_2309
280-0908	Error correction
	FN14_2309
	Error message
	FN14_2310
280-0909	Cause of error
	FN14_2310
	Error correction
	FN14_2310

Número de erro	Descrição
280-0907	Error message
	FN14_2311
	Cause of error
	FN14_2311
280-0908	Error correction
	FN14_2311
	Error message
	FN14_2312
280-0909	Cause of error
	FN14_2312
	Error correction
	FN14_2312
280-090A	Error message
	FN14_2313
	Cause of error
	FN14_2313
280-090B	Error correction
	FN14_2313
	Error message
	FN14_2314
280-090C	Cause of error
	FN14_2314
	Error correction
	FN14_2314
280-090B	Error message
	FN14_2315
	Cause of error
	FN14_2315
280-090C	Error correction
	FN14_2315
	Error message
	FN14_2316
280-090C	Cause of error
	FN14_2316
	Error correction
	FN14_2316

Número de erro	Descrição
280-090D	Error message
	FN14_2317
	Cause of error
	FN14_2317
280-090E	Error correction
	FN14_2317
	Error message
	FN14_2318
280-090F	Cause of error
	FN14_2318
	Error correction
	FN14_2318
280-0910	Error message
	FN14_2319
	Cause of error
	FN14_2319
280-0911	Error correction
	FN14_2319
	Error message
	FN14_2320
280-0912	Cause of error
	FN14_2320
	Error correction
	FN14_2320
280-0913	Error message
	FN14_2321
	Cause of error
	FN14_2321
280-0914	Error correction
	FN14_2321
	Error message
	FN14_2322
280-0915	Cause of error
	FN14_2322
	Error correction
	FN14_2322

Número de erro	Descrição
280-0913	Error message
	FN14_2323
	Cause of error
	FN14_2323
280-0914	Error correction
	FN14_2323
	Error message
	FN14_2324
280-0915	Cause of error
	FN14_2324
	Error correction
	FN14_2324
280-0916	Error message
	FN14_2325
	Cause of error
	FN14_2325
280-0917	Error correction
	FN14_2325
	Error message
	FN14_2326
280-0918	Cause of error
	FN14_2326
	Error correction
	FN14_2326
280-0919	Error message
	Canal não circular não activo
	Cause of error
	Canal não circular não activo Foi programada uma ordem que aguarda um canal não circular activo (programa não circular).
280-0920	Error correction
	Verificar / corrigir o programa.
280-0921	Error message
	Canal não circular ainda activo
	Cause of error
	Canal não circular ainda activo Foi programada uma ordem que não é permitida com o canal circular activo. Pode ser, por exemplo, uma M3, M4 ou M5.
280-0922	Error correction
	Verificar / corrigir o programa.

Número de erro	Descrição
280-0919	Error message Comando permitido somente no canal não circular Cause of error Comando permitido somente no canal não circular Foi programada uma ordem num programa normal que só é permitida num programa de contorno (programa não circular). Foi iniciado um programa de contorno (programa não circular) como programa normal. Error correction Verificar / corrigir o programa. Iniciar o programa não circular através de ciclo e não em execução contínua/frase a frase
280-091A	Error message Instrução contorno incorrecta Cause of error Instrução de contorno incorrecta: a sequência de instruções (ciclo 175, 178 e 179) para o controlo de um programa de contornos não é correcta. Por exemplo, inciou-se um programa de contorno, apesar de que não ter sido carregado nenhum. Error correction Comprovar a sequência das instruções 175, 178 e 179.
280-091B	Error message Erro na mecanização contorno Cause of error Erro na mecanização do contorno Error correction
280-091C	Error message Programa de contorno errado Cause of error Programa de contorno errado. Ao início de um programa de contorno (contorno ovalado) programou-se um ciclo 176. Cometeu-se um erro na combinação dos parâmetros possíveis. Error correction Comprovar o parâmetro do ciclo 176 no programa do contorno
280-092F	Error message Tool axis X, Y, Z permitted Cause of error Como eixos da ferramenta são possíveis apenas X, Y e Z Error correction

Número de erro	Descrição
280-0930	Error message Falta ângulo inicial do mandril Cause of error Para a representação de ferramentas, deve ser conhecido, pelo menos, o ângulo do mandril de uma lâmina. Error correction - Executar o ciclo 264 TCH PROBE para determinar o ângulo da lâmina - Registar o ângulo do mandril na tabela VTC-TOOLS.TAB
280-0931	Error message Ângulo inclinação máx. excedido Cause of error O ângulo de inclinação máximo da sonda foi excedido. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir a fixação da sonda. O ângulo de inclinação da sonda deve encontrar-se dentro do limite predefinido nos dois eixos.
280-0932	Error message Velocidade do mandril impossível Cause of error A velocidade do mandril para a imagem panorâmica não pode ser ajustada. Error correction - Contacte o fabricante da sua máquina
280-0933	Error message Velocidade do mandril impossível Cause of error A velocidade do mandril para o controlo de roturas não pode ser ajustada Error correction - Contacte o fabricante da sua máquina
280-0934	Error message Dados da câmara incorretos Cause of error Os dados internos da câmara não estão corretos. Cuidado: Ao executar ciclos VTC, existe perigo de colisão! Error correction Entre em contacto com a HEIDENHAIN.

Número de erro	Descrição
280-0935	Error message Ângulo do mandril desconhecido Cause of error O ângulo do mandril das lâminas da ferramenta não foi determinado. Error correction - Executar o ciclo VTC 624 - Em alternativa, registar o ângulo na tabela TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB
280-0936	Error message Falta opção para imagem panorâmica Cause of error A opção VTC para registos panorâmicos não está ativada Error correction - Fale com a sua pessoa de contacto na HEIDENHAIN
280-0937	Error message Nome do mandril? Cause of error A designação do mandril está em falta ou não é conhecida. Error correction - Registar o nome do mandril na tabela PLC:\VTC\VTC.TAB
280-0938	Error message Erro em VTC.TAB Cause of error Há registos incorretos na tabela PLC:\VTC\VTC.TAB: - Falta um registo nos campos de avanço - A um avanço foi atribuído tanto FMAX como um valor numérico - Em lugar do marcador FMAX foi registada uma cadeia de caracteres incorreta Error correction Verificar VTC.TAB e registar corretamente os valores
280-093A	Error message Número de lâminas excessivo Cause of error O número de lâminas permitido foi excedido. Podem ser medidas ferramentas com, no máximo, 32 lâminas. Error correction

Número de erro	Descrição
280-093B	Error message Versão da Api VTC incorreta Cause of error Os ciclos da câmara não são adequados para a interface de programação da aplicação VTC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
280-093C	Error message Carácter não permitido no nome do trabalho Cause of error Na Q-String QS620 foi registado um carácter não permitido para o nome do trabalho Error correction - Alterar o programa NC - Verifique se os caracteres registados contêm caracteres especiais como ?, ; , espaço
280-093E	Error message Valor incorreto para o ângulo de pressão em R2 Cause of error O valor do ângulo de pressão é sempre positivo e limitado a 0..90 graus. Error correction - Verificar e corrigir o programa NC
280-0940	Error message Ângulo de pressão de 0 graus não admissível Cause of error Na fresagem esférica ou toroidal, o valor de 0 graus para o ângulo de pressão não é admissível. Error correction - Corrigir o valor no parâmetro Q629
280-0941	Error message Ciclo não aplicável em ferramentas de furação Cause of error O reconhecimento do ângulo da lâmina não pode ser utilizado em ferramentas de furação. Na câmara 1 não é possível reconhecer lâminas individuais em ferramentas de furação. Error correction

Número de erro	Descrição
280-0942	Error message Aproximar / inclinar para a câmara impossível Cause of error O ponto de ataque na fresa não pode ser deslocado para o foco da câmara. Condições específicas ou causas possíveis: - As cinemáticas da mesa e cabeças angulares não são suportadas - O eixo da ferramenta deve ser Z - Não são possíveis cabeças basculantes com mais de 45 graus a partir da posição zero - Não é possível manter a distância mínima de 5 mm para a lente da câmara Error correction
280-0943	Error message Valor fora intervalo permitido Cause of error O valor do ângulo de pressão deve encontrar-se no intervalo entre 0 e 90 graus. Error correction Modificar o valor numérico no ciclo
280-0944	Error message Erro na tabela VTC-TOOLS.TAB Cause of error Falta o registo do ângulo de pressão na tabela. Error correction Corrigir a tabela, registar o valor do ângulo de pressão
280-0945	Error message Ângulo de pressão Q629 diferente de 0 Cause of error Nas fresas e brocas cilíndricas, o ângulo de pressão Q629 deve ter o valor 0 Error correction - Modificar o programa NC
280-0946	Error message A seleção da vista Q622 é diferente de 0 Cause of error Ao utilizar a câmara 2, Q622 deve ter o valor 0 Error correction - Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
292-0001	Error message LookAhead: erro de software interno Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
292-0002	Error message ProfilePool: erro de software interno Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
292-0003	Error message ProfilePool: erro de software interno Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
292-0004	Error message ProfilePool: erro de software interno Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
292-0005	Error message LookAhead: erro de software interno Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
292-0006	Error message Rosca a lâmina: fuso não sincronizado a tempo (distância, regulador posição) Cause of error O controlo não pôde sincronizar correctamente o cabeçal ao roscar com cabeçal controlado. Error correction 1.) Aumentar distância de segurança 2.) Comprovar o laço de posição (factor-kv e janela de tolerância)

Número de erro	Descrição
292-0007	Error message Comutado eixo devido a um movimento Cause of error - Consequência de uma paragem de emergência durante movimento activo - Modo de operação de sujeição de um eixo comutado com movimento activo - Eixo desconectado com movimento activo Error correction - Se suspeita de um erro de PLC: informar o fabricante da máquina.
292-0008	Error message Sequência incorrecta de mecanizado de contorno Cause of error Na mecanização de um contorno utilizou-se uma combinação de instruções para o mecanizado de um contorno não permitida. Error correction Corrigir o programa NC
292-0009	Error message %1 Cause of error Error correction
292-000A	Error message Parâmetros de maquinação de contorno não permitidos Cause of error As ordens de comando da maquinação não circular não são suportadas (FN22 FNR720). Error correction Informar o serviço de assistência técnica
292-000B	Error message Modo de fixação comutado cedo demais Cause of error - O programa PLC anulou prematuramente PP_AxClamp-ModeRequest (W1038), ainda antes de os accionamentos serem ligados novamente. Error correction - Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
292-000C	Error message Erro de sistema: Nenhuma alimentação Cause of error Sem motivo aparente, ocorreu um movimento sem alimentação. Error correction Informar o fabricante da máquina.
292-000D	Error message Nenhum mandril disponível para alimentação de rotação! Cause of error Não há nenhum mandril disponível para a ferramenta. Error correction Corrigir cinemática / desligar M14
292-000E	Error message Não permitido novo início após paragem contorno não cilíndrico. Cause of error Caso haja paragem do contorno não cilíndrico com G179 STOPP=1,não é permitido um novo início com G178. Error correction Apagar completamente o contorno não cilíndrico com G179 STOPP=3 e carregar de novo.
292-000F	Error message Programa não circular demasiado grande para memória de trabalho Cause of error O programa não circular actual é demasiado extenso. Não está disponível memória de trabalho livre suficiente para o processamento do programa. Error correction Corrigir/reduzir o programa NC.
292-0010	Error message CMO não está presente na cinemática atual Cause of error Tentou activar ou desactivar um corpo de colisão (CMO) para a vigilância. O comando não consegue encontrar, neste momento, o CMO na cinemática seleccionada. Error correction Corrigir o nome do CMO a activar ou a desactivar.

Número de erro	Descrição
292-0011	Error message A ferramenta não é supervisionada quanto a colisões Cause of error A ferramenta seleccionada tem raio ou comprimento 0. Não é portanto vigiada quanto a colisões. Error correction
292-0012	Error message A ferramenta não é admissível para a supervisão de colisões Cause of error Seleccionou uma ferramenta de rotação ou de fricção ou uma ferramenta com uma forma não cilíndrica. O comando não consegue vigiar estas ferramentas quanto a colisões. Error correction Por favor seleccione uma outra ferramenta.
292-0013	Error message Erro geral de sistema na supervisão de colisões Cause of error Ocorreu um erro geral de sistema na vigilância de colisões. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
292-0014	Error message DCM: %1 Cause of error A Supervisão de Colisão Dinâmica DCM parou o programa, para evitar uma colisão. Error correction
292-0015	Error message O mandril roda demasiado rápido 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 inativa: Eixos não referenciados Cause of error DCM nieaktywny, ponieważ jedna lub kilka osi nie są zreferencjowane Error correction Wykonać przejazd referencyjny osi

Número de erro	Descrição
292-0017	Error message DCM inativa: RTC (Real Time Coupling) ativado Cause of error A DCM está inativa, porque a função de acoplamento em tempo real (RTC) está ativa para um ou mais eixos. Error correction Suprimir os acoplamentos em tempo real (RTC)
292-0019	Error message Eixos não referenciados com DCM ativa Cause of error Os eixos ainda não passaram sobre as marcas de referência e a DCM está ligada. A execução do programa NC foi interrompida. Error correction - Desativar a DCM, se forem utilizados eixos não referenciados
292-001A	Error message Eixo arrastado com DCM ativa Cause of error No programa NC atual, um eixo é deslocado em modo de arrasto e a supervisão de colisão DCM está ativa. A supervisão de colisão de eixos arrastados não é suportada. A execução do programa NC foi interrompida. Error correction - Ajustar o programa NC, desativar a DCM através de FUNCTION DCM ou - Desligar a DCM por softkey
292-001B	Error message Roscar à lâmina: sincronização de mandril cancelada Cause of error Ao roscar à lâmina com mandril regulado, o movimento foi interrompido durante a sincronização do mandril. O eixo da ferramenta só parou depois de alcançar a distância de segurança, embora o mandril ainda se encontre com regulação de rotações. Error correction - Verificar a existência de eventuais danos na peça de trabalho e na ferramenta. - Criar ficheiro de assistência e informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
292-001D	Error message DCM inativa: cinemática de correção transversal ativada Cause of error A supervisão de colisão DCM está inativa, porque foi ativada uma cinemática de correção transversal. Error correction - Desativar novamente a cinemática de correção transversal.
292-001E	Error message Correção transversal ativada com DCM ativa Cause of error A correção transversal foi ativada e a supervisão de colisão DCM está ligada. A execução do programa NC foi interrompida. Error correction - Desativar a DCM, se a correção transversal for utilizada.
292-001F	Error message Desativar o volante para o eixo %1 Cause of error O comando aguarda o aperto automático do eixo. O volante ativado impede este aperto. Error correction Desativar o volante para este eixo
292-0020	Error message Configuração de CfgDCM/manualModeDistance incorreta Cause of error O valor configurado para CfgDCM/manualModeDistance é menor que o valor mínimo permitido. Error correction Ajustar a configuração da máquina
292-0021	Error message Configuração da máquina incorreta Cause of error A configuração dos parâmetros profileType ou profileTypeHi está incorreta. Caso seja necessário configurar "advancedTrapezoidal", esta definição deve ser aplicada tanto no parâmetro profileType, como no parâmetro profileTypeHi. Atualmente, as definições divergem umas das outras. Error correction Ajustar a configuração: configurar o valor "advancedTrapezoidal" em profileType e profileTypeHi

Número de erro	Descrição
292-0022	Error message LookAhead: Erro interno de software. Código %1 Cause of error O comando reconheceu um erro interno de software na área do controlo de movimento. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
292-0023	Error message %3 Modelo 3D não carregado %2 Cause of error Não foi possível importar o modelo 3D, porque não cumpre os requisitos de qualidade. - Colocam-se os seguintes requisitos aos modelos 3D: - todas as indicações de medição em mm - sem lacunas entre triângulos ("impermeável à água") - sem sobreposições - sem triângulos degenerados Error correction Criar novamente o modelo 3D e transferir para o comando.
292-0024	Error message %3 Modelo 3D não carregado %2 Cause of error Erro ao importar o modelo 3D: o ficheiro contém demasiados triângulos. Error correction - Utilizar um modelo 3D mais rudimentar Criar novamente o modelo 3D com o programa CAD e transferir para o comando. Em muitos programas CAD, o nível de detalhe pode ser ajustado na exportação.
292-0025	Error message %3 Modelo 3D não carregado %2 Cause of error Erro ao importar o modelo 3D: não foi possível abrir o ficheiro ou é um formato 3D não suportado. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o caminho - Dando-se o caso, carregar novamente o ficheiro

Número de erro	Descrição
292-0026	Error message Tipo de perfil configurado errado. 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 Erro interno no módulo LookAheadChain Cause of error Error correction Informar o serviço pós-venda.
293-0002	Error message Tipo de filtro 2 não permitido Cause of error O segundo filtro do valor nominal não pode ser do tipo CutterLocation. Error correction Adequar a configuração
293-0003	Error message Eixo %1 com 2 filtros Cause of error Na frase de parâmetros de um eixo activaram-se dois filtros. Error correction Adequar a configuração
293-0004	Error message Forma de filtro incorrecta no eixo %1 Cause of error Só são permitidos filtros de posição com forma HSC. Error correction Adequar a configuração

Número de erro	Descrição
293-0005	Error message Nenhum filtro CutterLocation activo Cause of error A tolerância para os eixos basculantes com M128 foi - configurada ou programada, apesar de não haver nenhum filtro activo do tipo CutterLocation. - configurado ou programado, apesar de nenhum dos parâmetros de eixo carregados trabalhar com o 1º filtro. Error correction Adequar a configuração ou o programa.
293-0006	Error message Tolerância para eixos basculantes inactiva Cause of error A tolerância para os eixos basculantes com M128 foi desactivada porque se comutou a uma frase de parâmetro de eixo sem filtro CutterLocation. Por isso se utilizará de novo para todos os eixos a tolerância de trajectória normal. A tolerância para os eixos basculantes com M128 permanecerá inactiva até que se instale de novo o filtro CutterLocation. Error correction Uma compensação não resulta obrigatoriamente necessária O aviso pode suprimir-se, ao desactivar a tolerância para os eixos basculantes antes da comutação dos parâmetros de eixo.
293-0007	Error message Perdidos os parâmetros de eixo do eixo lógico Cause of error Erro interno. Os últimos parâmetros de eixo programados do eixo citado foram perdidos antes de uma interrupção do programa. Por isso utilizaram-se os parâmetros instalados. Error correction O controlo continuará trabalhando também sem compensação. Se os parâmetros perdidos ainda são conhecidos, podem tornar a ser programados.
293-0008	Error message Programou-se parâmetros de eixo estranhos %1 Cause of error Os eixos, para os que foram programados os parâmetros de eixo, não pertencem ao canal. Error correction Modificar o programa

Número de erro	Descrição
293-0009	Error message Parâmetros de eixo estranhos configurado no %1 Cause of error Um eixo lógico está atribuído ao outro eixo físico. O parâmetro deste eixo físico não pode ser sobreescrito com valores do eixo lógico. Error correction Modificar a configuração
293-000A	Error message Faltam parâmetros de eixo no CfgAxis de %1 Cause of error A configuração de um eixo não contém nenhuma entrada para os parâmetros de eixo utilizados. Error correction Modificar a configuração
293-000B	Error message Dois filtros CutterLocation. Cause of error Ambos filtros de posição são do tipo CutterLocation. Error correction Modificar a configuração.
293-000C	Error message Falta filtro de posição. Cause of error Com um filtro de posição do tipo CutterLocation, o segundo filtro deve ser do tipo Position. Error correction Modificar a configuração.
293-000D	Error message Dois filtros de posição no eixo %1. Cause of error Configurou-se para um eixo dois filtros do tipo Position. Error correction Modificar a configuração.
293-000E	Error message Sem filtro de posição no eixo %1. Cause of error Nos eixos com filtro CutterLocation, o segundo filtro deve estar também configurado. Error correction Modificar a configuração.

Número de erro	Descrição
293-000F	Error message A opção para impulso específico ao eixo não está activada Cause of error Foram definidos valores de impulso específicos de eixo na configuração da máquina, mas a opção não foi activada. O impulso aplicável no canal foi agora activado para o eixo. Error correction - Apagar os parâmetros MP_axPathJerk e MP_axPathJerkHi para o impulso específico de eixo na configuração da máquina ou activar a opção de software.
293-0010	Error message A opção para o filtro de alimentação não está activada Cause of error Na configuração da máquina foi configurada uma constante temporal para o filtro de alimentação, mas a opção não foi activada. O filtro de alimentação foi desactivado pelo software NC. Error correction - Apagar o parâmetro MP_filterFeedTime para a constante temporal do filtro de alimentação na configuração da máquina ou activar a opção de software.
293-0011	Error message Ligar ou desligar filtro na execução do programa não permitido 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 erro	Descrição
293-0012	Error message Configuração do filtro de valor teórico de posição incorrecta Cause of error Os parâmetros de filtro seguintes já não são suportados e já não podem ser configurados: - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1 Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq Error correction Os parâmetros antigos do filtro de valor nominal de posição são apagados automaticamente através de uma actualização da configuração correctamente executada. Para efectuar a actualização, devem ser cumpridas as seguintes condições: - O objecto de configuração CfgFilter deve corresponder inteiramente à versão antiga (nenhuns parâmetros novos disponíveis). - Para cada objecto de configuração CfgPositionFilter podem estar disponíveis ou apenas parâmetros novos ou apenas parâmetros antigos.
293-0013	Error message Nome do bloco de parâmetros (%1) para eixo (%2) já atribuído Cause of error Dois ou mais eixos referem-se ao mesmo bloco de parâmetros. Os nomes dos blocos de parâmetros devem ser inequívocos para cada eixo. Error correction - Atribua a cada eixo nomes inequívocos para os blocos de parâmetros.
293-0014	Error message Opção para limite da aceleração transversal não ativada Cause of error Na configuração da máquina foi configurado um valor máximo para a aceleração transversal, mas a opção não foi ativada. O limite da aceleração transversal foi desativado pelo software NC. Error correction - Apagar os parâmetros maxTransAcc e maxTransAccHi de limite da aceleração transversal na configuração da máquina ou ativar a opção de software.

Número de erro	Descrição
293-0015	Error message O módulo de cálculo DCC foi ativado
293-0016	Error message Definições de filtro para eixo virtual %1 não permitidas Cause of error Foi configurada uma definição de filtro individual para um eixo virtual. Isso não é permitido para eixos virtuais. A definição de filtro individual foi desativada pelo NC. Um eixo é virtual, se CfgAxis/axisMode apresentar o valor "Virtual". Error correction - Configuração: Apagar o objeto de configuração CfgPositionFilter para este eixo e ligá-lo ao eixo real com a ajuda de CfgKeySynonym - FN17: Apagar as alterações de filtro através de FN17 no programa NC - Ciclo 32: Apagar o modo HSC no ciclo 32
293-0017	Error message Utilizando tolerâncias de DCM, a ADP tem que estar ativa Cause of error As tolerâncias adicionais CfgDCM/maxLinearTolerance e CfgDCM/maxAngleTolerance estão configuradas, mas ADP não está ativo. Isso não é permitido. Error correction Habilitar ADP, configurando CfgHardware/setupADP = Premium. Tenha em conta os esclarecimentos no manual técnico relativos a ADP.
293-0018	Error message Desvio do contorno (%1 mm) grande demais na rosca (permitidos %2 mm) Cause of error A tolerância ajustada para rosca encadeada foi excedido. Error correction - Ajustar o programa NC. Se possível, reduzir a velocidade do mandril. - Caso um desvio maior seja aceitável, aumentar a tolerância ajustada para a rosca.

Número de erro	Descrição
293-0019	Error message Ponto final da rosca encadeada não alcançado Cause of error O ponto final programado da rosca encadeada não foi alcançado. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC - Se possível, diminuir a velocidade do mandril
293-001A	Error message Programado número inválido FN17/18 Nr%1 Cause of error - Número FN17/18 programado incorreto no acesso ao parâmetro LookAhead. - Não existe nenhum parâmetro LookAhead com este número. Error correction - Corrigir o comando correspondente FN17 ou FN18.
293-001B	Error message Programado eixo inválido em FN17/18 IDX%1 Cause of error - Eixo/mandril programado incorreto no acesso ao parâmetro LookAhead através de FN17 ou FN18. - Não existe nenhum eixo ou mandril com este índice de eixo. Error correction - Corrigir o comando correspondente FN17 ou FN18.
293-001C	Error message Movimento vertical no centro de rosca encadeada não permitido Cause of error - Foi programado um movimento perpendicular ao eixo da rosca no meio da rosca. - Só é permitido um movimento perpendicular na forma de elevação no fim da rosca. Error correction - Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC
293-001E	Error message Avanço programado muito pequeno Cause of error O avanço programado é baixo demais. Error correction Modificar o programa NC

Número de erro	Descrição
293-001F	Error message O programa NC é mais longo do que %1 Cause of error A distância percorrida do programa NC é maior do que a permitida. Error correction Encurtar o programa NC. Eliminar ciclos infinitos.
293-0020	Error message Erro interno no módulo LookAheadChain. Código %1 Cause of error O comando reconheceu um erro interno de software na área do controlo de movimento. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
293-0021	Error message Cálculo dinâmico inadmissível do eixo não registado %1 Cause of error A função Look Ahead deverá calcular a dinâmica de um eixo não declarado. A causa pode ser um eixo desativado que é utilizado na cinemática. Isso não é permitido. Error correction - Ativar o eixo desativado, verificar e, se necessário, corrigir a configuração da máquina - Ativar outra cinemática da máquina através do programa NC - Alterar a configuração da máquina, ativar outra cinemática da máquina
293-0022	Error message O programa NC contém mais de %1 blocos Cause of error O programa NC contém demasiados blocos.. Error correction Encurtar o programa NC. Eliminar ciclos infinitos.
295-F306	Error message A opção de software Component Monitoring não está definida. Cause of error Foram configurados componentes para a supervisão dos componentes, embora a opção de software Component Monitoring não esteja definida. Error correction - Ajustar a configuração - Ativar a opção de software Component Monitoring

Número de erro	Descrição
296-0004	Error message Registos da supervisão do processo não compatíveis Cause of error As definições da supervisão do processo foram alteradas na configuração da máquina. Dessa maneira, os registos existentes são invalidados. Error correction Eliminar os registos existentes e gravar maquinagens de referência novas.
296-0005	Error message Registos da supervisão do processo não compatíveis Cause of error Existem para este programa NC registos da supervisão do processo originários de uma versão de software mais antiga. Estes são incompatíveis com a versão de software atual. Error correction Eliminar os registos existentes e gravar maquinagens de referência novas.
296-0006	Error message Export. supervisão do processo: limite memória quase alcançado. Cause of error O limite superior do tamanho de diretório para exportações automáticas da supervisão do processo está quase alcançado. Error correction Informar o fabricante da máquina e deixar esvaziar o diretório.
296-0007	Error message Espaço de memória livre insuficiente para supervisão do processo Cause of error Não está disponível suficiente espaço de memória no disco rígido para recolha de dados na supervisão do processo. Error correction Desativar a supervisão do processo ou disponibilizar mais espaço de memória no disco rígido.

Número de erro	Descrição
296-0008	Error message Faltam textos do fabricante para a supervisão dos componentes Cause of error Na configuração da máquina falta o parâmetro de máquina CfgOemTranslation com a chave "COMPMON" de configuração dos textos específicos do fabricante para a supervisão dos componentes. Error correction - Configurar CfgOemTranslation com a chave "COMPMON"
296-0009	Error message Faltam textos do fabricante para a supervisão do processo Cause of error Na configuração da máquina falta o parâmetro de máquina CfgOemTranslation com a chave "PROCMON" de configuração dos textos específicos do fabricante para a supervisão do processo. Error correction - Configurar CfgOemTranslation com a chave "PROCMON"
296-000A	Error message Limites das reações e condição de disparo incompatíveis Cause of error Não é possível cumprir a condição de ativação selecionada com base na configuração da tarefa de supervisão. Error correction - Alterar a condição de ativação - Ajustar a configuração da tarefa de supervisão
296-000B	Error message Superv. processo na secção de supervisão seguinte novamente ativa Cause of error The program sequence was interrupted. Error correction - Continue execution of the NC program or restart from the beginning.
296-000C	Error message Sincronização da supervisão do processo não garantida Cause of error O valor do override do avanço desvia-se demasiado do valor de entrada da secção de supervisão Error correction - Alterar o override do avanço para o valor de entrada do primeiro registo

Número de erro	Descrição
296-000D	Error message Nem todas as secções de supervisão registadas Cause of error Nem todas as secções de supervisão existentes no programa NC foram processadas e registadas pela supervisão do processo. Error correction - Ajustar o programa NC, de modo que abranja todas as secções de supervisão - Se necessário, excluir registos
296-000E	Error message Superv. componentes: config. visualização de estado incorreta Cause of error Uma box de visualização da supervisão dos componentes contém tarefas de supervisão individuais que não estão registadas na visualização de estado geral. Error correction Se necessário, ajustar a representação ou suprimir as indicações de configuração da supervisão dos componentes
296-000F	Error message Dados de histórico da supervisão dos componentes restaurados Cause of error Os dados de histórico foram restaurados automaticamente, porque o formato de dados foi alterado devido a uma atualização de software. Os ficheiros de histórico existentes foram arquivados automaticamente na partição do sistema pelo comando. Error correction
296-0010	Error message Possível qualidade insuficiente dos dados superv. processo Cause of error A qualidade dos dados da supervisão do processo foi afetada negativamente pela sobrecarga do comando e é, eventualmente, insuficiente para os registos subsequentes. Error correction - Em caso de necessidade, apagar dados de referência e repetir o registo - Evitar ações que exijam muito do computador antes ou durante secções de supervisão

Número de erro	Descrição
296-0011	Error message Erro na exportação de metadados da supervisão do processo Cause of error Não foi possível executar corretamente a exportação de metadados da supervisão do processo. Error correction - Verificar a configuração da exportação de metadados - Verificar os dados de caminho, que devem remeter para ficheiros ou diretórios existentes
296-0012	Error message Supervisão do processo para o programa NC atual desativada Cause of error O limite de tamanho de ficheiro da supervisão do processo foi alcançado. Não é permitido sobrescrever registos automaticamente para o programa NC atual. Error correction - Eliminar registos manualmente, permitir sobrescrever automaticamente ou ajustar a estratégia de registo.
296-0013	Error message Supervisão do processo para o programa NC atual desativada Cause of error O limite de tamanho de ficheiro da supervisão do processo foi alcançado. Não é possível sobrescrever registos automaticamente, dado que o último registo não contém dados de tempo de execução. Error correction - Eliminar registos manualmente - Ajustar a estratégia de registo
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.

Número de erro	Descrição
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.
2A0-0001	Error message Entrada/saida nao pronta Cause of error - O interface nao esta conectado. - O aparelho externo nao esta conectado ou nao esta rapido para o funcionamento. - O cabo de transmissao e incorrecto ou defeituoso. Error correction Comprovar a linha da transmissao de dados.

Número de erro	Descrição
2A0-0002	Error message Erro Cause of error Este aviso indica que no monitor que se encontra em segundo plano, esta-se visualizando um aviso de erro. Error correction Mudar o modo de funcionamento em segundo plano e apagar o aviso de erro.
2A0-0003	Error message Interface ocupada Cause of error Tentou-se ocupar varias vezes um interface de dados. Error correction Concluir a transmissao de dados e reiniciar.
2A0-0004	Error message Baud rate invalida Cause of error Instalaram-se nos dois interfaces de dados velocidades em baudios com as quais nao e possivel uma transmissao ao mesmo tempo nos dois interfaces. Error correction Seleccionar outra velocidade em baudios.

Número de erro	Descrição
2A0-0005	Error message Valor transmitido incorreto Cause of error E Na transmissão de dados com BCC foi recebido <NAK> 15 vezes seguidas. A a H Reconhecimento de erro do componente de recepção sem E com uma das seguintes causas: - não se configurou o mesmo baudrate para o TNC e periférico. - O bit de paridade é incorrecto. - Grupo de dados incorrecto (p.ex., sem bit de Stop). - O componente de recepção do interface está defeituoso. K Durante a transmissão de um erro ao TNC não se enviou o sinal <1> após o sinal <ESC>. L Após a sequência de erro <ESC> <1> recebeu-se um número de erro incorrecto (número de erro permitido de 0 a 7). M Na transmissão de dados com BCC foi enviado (NAK) 15 vezes seguidas. N Não foi enviado um carácter esperado (ACK) ou (NAK) após um tempo determinado. Error correction Comprovar o canal de transmissão de dados.
2A0-0006	Error message LSV2: Linha interrompida Cause of error - Falta sinal DSR Error correction - Comprovar a linha de transmissão de dados.
2A0-0007	Error message LSV2: Erro de emissão Cause of error - Erro de caracteres no telegrama Error correction - Comprovar a linha de transmissão de dados.
2A0-0008	Error message LSV2: Erro de emissão Cause of error - Erro de Checksum no telegrama recebido Error correction - Comprovar a linha de transmissão de dados. - Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
2A0-0009	Error message LSV2: Erro de emissão Cause of error - Erro de Checksum no telegrama enviado Error correction - Comprovar a linha de transmissão de dados. - Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda.
2A0-000A	Error message LSV2: erro timeout Cause of error - Sem reacção do terminal distante (T1) Error correction - Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda. - Comprovar o registo LSV2TIME1 no OEM.SYS
2A0-000B	Error message LSV2: Erro de emissão Cause of error - Terminal distante não está pronto Error correction - Comprovar o software de transmissão externo.
2A0-000C	Error message LSV2: erro timeout Cause of error - Telegrama incompleto, falta ETX (T0) Error correction - Comprovar o software de transmissão externo. - Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda. - Comprovar o registo LSV2TIME0 no OEM.SYS.
2A0-000D	Error message LSV2: erro timeout Cause of error - Sem reacção do terminal distante (T2) Error correction - Comprovar o software de transmissão externo. - Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda. - Comprovar o registo LSV2TIME2 no OEM.SYS.

Número de erro	Descrição
2A0-000E	Error message LSV2: Erro de emissão Cause of error - Erro de software interno Error correction - Se voltar a acontecer: informar o serviço pós-venda. - Comprovar a versão de software.
2A0-000F	Error message Tecla sem funcao Cause of error A tecla neste estado nao esta permitida ou nao tem nenhuma funcao. Error correction
2A0-0010	Error message Nome de arquivo ilegal Cause of error Erro de sintaxe ao introduzir nomes de ficheiros. Error correction Nao utilizar mais de 16 digitos para nomes de ficheiro.
2A0-0011	Error message Tecla bloqueada Cause of error Premiu-se uma tecla que momentaneamente está bloqueada pelo software NC. Error correction Sendo o caso, repetir a função mais tarde.
2A0-0012	Error message Função não permitida Cause of error Tentou utilizar uma função que está bloqueada no seu comando pela gestão FCL. Error correction As funções FCL ficam bloqueadas por defeito após uma actualização de software. Introduzindo o número de código 65535 no menu SIK, pode activar estas funções por um determinado período para efeitos de teste. Pode activar as funções FCL permanentemente, introduzindo um número de código adquirido. Para isso, contacte o fabricante da sua máquina ou a assistência técnica do comando.

Número de erro	Descrição
2A0-0013	Error message Não se permitem duas posic. giro Cause of error Num modelo ou numa macro tentou-se definir duas posições de rotação simultâneas. Error correction Definir só posição de rotação eixo principal ou só posição de rotação eixo auxiliar.
2A0-0014	Error message O nome do ficheiro já existe Cause of error Tentou-se designar um nome que já existia a um ficheiro novo. Error correction Utilizar outro nome de ficheiro.
2A0-0015	Error message Função não activada Cause of error Tentou utilizar uma opção de software que não está activada no seu comando. Error correction Entre em contacto com o fabricante da sua máquina ou a assistência técnica do comando para adquirir a opção de software.
2A0-0016	Error message Atenção: altura prépos. defin.! Cause of error Ocultou-se ou bloqueou-se um ponto para o qual está definida uma altura de pré-posicionamento. Isto poderia ocasionar uma colisão em casos não favoráveis. Error correction Comprovar se é possível a aproximação sem perigo aos pontos seguintes.
2A0-0017	Error message Insuf. memórias livres em SYS: Cause of error Na partição de sistema SYS: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction - Execute uma reinicialização do comando. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
2A0-0018	Error message Insuf. memórias livres em SYS: Cause of error Na partição de sistema SYS: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction - Execute uma reinicialização do comando. - Informar o serviço de assistência técnica.
2A0-0019	Error message Insuf. memórias livres em SYS: Cause of error Na partição de sistema SYS: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction - Execute uma reinicialização do comando. - Informar o serviço de assistência técnica.
2A0-001A	Error message Insuf. memórias livres em SYS: Cause of error Na partição de sistema SYS: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction - Execute uma reinicialização do comando. - Informar o serviço de assistência técnica.
2A0-001B	Error message Insuf. memórias livres em SYS: Cause of error Na partição de sistema SYS: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction - Execute uma reinicialização do comando. - Informar o serviço de assistência técnica.
2A0-001C	Error message Insuf. memórias livres em PLC: Cause of error Na partição PLC: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
2A0-001D	Error message Insuf. memórias livres em PLC: Cause of error Na partição PLC: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction Informar o fabricante da máquina.
2A0-001E	Error message Insuf. memórias livres em PLC: Cause of error Na partição PLC: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction Informar o fabricante da máquina.
2A0-001F	Error message Insuf. memórias livres em PLC: Cause of error Na partição PLC: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction Informar o fabricante da máquina.
2A0-0020	Error message Insuf. memórias livres em PLC: Cause of error Na partição PLC: já não há suficiente espaço de memória livre disponível. Deixa de ser possível garantir um funcionamento regular do comando. Error correction Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
2A0-0021	Error message Insuf. memórias livres em TNC: Cause of error Guardou ficheiros em demasia ou demasiado grandes na partição TNC do comando. Se guardar mais ficheiros, deixa de ser possível o funcionamento seguro do comando. Error correction - Apague programas NC que já não sejam necessários - Apague ficheiros de backup dos programas NC que já não sejam necessários (*.bak) - Apague ficheiros de serviço que já não sejam necessários - Caso uma maquinação de peça esteja a decorrer, não guarde, em caso algum, mais ficheiros, para não ameaçar os bons resultados da maquinação.
2A0-0022	Error message Memória livre insufic. no TNC: Cause of error Guardou ficheiros em demasia ou demasiado grandes na partição TNC do comando. Se guardar mais ficheiros, deixa de ser possível o funcionamento seguro do comando. Error correction - Apague programas NC que já não sejam necessários - Apague ficheiros de backup dos programas NC que já não sejam necessários (*.bak) - Apague ficheiros de serviço que já não sejam necessários - Caso uma maquinação de peça esteja a decorrer, não guarde, em caso algum, mais ficheiros, para não ameaçar os bons resultados da maquinação.
2A0-0023	Error message Memória livre insufic. no TNC: Cause of error Guardou ficheiros em demasia ou demasiado grandes na partição TNC do comando. Se guardar mais ficheiros, deixa de ser possível o funcionamento seguro do comando. Error correction - Apague programas NC que já não sejam necessários - Apague ficheiros de backup dos programas NC que já não sejam necessários (*.bak) - Apague ficheiros de serviço que já não sejam necessários - Caso uma maquinação de peça esteja a decorrer, não guarde, em caso algum, mais ficheiros, para não ameaçar os bons resultados da maquinação.

Número de erro	Descrição
2A0-0024	Error message Memória livre insufic. no TNC: Cause of error Guardou ficheiros em demasia ou demasiado grandes na partição TNC do comando. Se guardar mais ficheiros, deixa de ser possível o funcionamento seguro do comando. Error correction - Apague programas NC que já não sejam necessários - Apague ficheiros de backup dos programas NC que já não sejam necessários (*.bak) - Apague ficheiros de serviço que já não sejam necessários - Caso uma maquinação de peça esteja a decorrer, não guarde, em caso algum, mais ficheiros, para não ameaçar os bons resultados da maquinação.
2A0-0025	Error message Insuf. memórias livres em TNC: Cause of error Guardou ficheiros em demasia ou demasiado grandes na partição TNC do comando. Se guardar mais ficheiros, deixa de ser possível o funcionamento seguro do comando. Error correction - Apague programas NC que já não sejam necessários - Apague ficheiros de backup dos programas NC que já não sejam necessários (*.bak) - Apague ficheiros de serviço que já não sejam necessários - Caso uma maquinação de peça esteja a decorrer, não guarde, em caso algum, mais ficheiros, para não ameaçar os bons resultados da maquinação.
2A0-0026	Error message Insuf. memória RAM livre Cause of error Pouca memória de trabalho (RAM) livre disponível. Se for ocupada ainda mais memória de trabalho, o funcionamento seguro do comando deixa de ser possível. Error correction - Desactive aplicações que exijam muito da memória, como a edição gráfica ou o teste de programas. - Execute uma reinicialização do comando.

Número de erro	Descrição
2A0-0027	Error message Insuf. memória RAM livre Cause of error Pouca memória de trabalho (RAM) livre disponível. Se for ocupada ainda mais memória de trabalho, o funcionamento seguro do comando deixa de ser possível. Error correction - Desactive aplicações que exijam muito da memória, como a edição gráfica ou o teste de programas. - Execute uma reinicialização do comando.
2A0-0028	Error message Insuf. memória RAM livre Cause of error Pouca memória de trabalho (RAM) livre disponível. Se for ocupada ainda mais memória de trabalho, o funcionamento seguro do comando deixa de ser possível. Error correction - Desactive aplicações que exijam muito da memória, como a edição gráfica ou o teste de programas. - Execute uma reinicialização do comando.
2A0-0029	Error message Insuf. memória RAM livre Cause of error Pouca memória de trabalho (RAM) livre disponível. Se for ocupada ainda mais memória de trabalho, o funcionamento seguro do comando deixa de ser possível. Error correction - Desactive aplicações que exijam muito da memória, como a edição gráfica ou o teste de programas. - Execute uma reinicialização do comando.
2A0-002A	Error message Insuf. memória RAM livre Cause of error Pouca memória de trabalho (RAM) livre disponível. Se for ocupada ainda mais memória de trabalho, o funcionamento seguro do comando deixa de ser possível. Error correction - Desactive aplicações que exijam muito da memória, como a edição gráfica ou o teste de programas. - Execute uma reinicialização do comando.

Número de erro	Descrição
2A0-002B	Error message Não é possível mudar modo func. Cause of error Desde um formulário de mecanizado iniciou-se o gerador de modelos ou a programação de contorno e nesse estado tentou-se trocar o modo de funcionamento. Error correction Fechar o gerador de modelos ou a programação do contorno e a seguir finalizar a introdução do formulário (guardar ou eliminar os dados) antes de trocar o modo de funcionamento.
2A0-002C	Error message Eliminar bloqueio de teclas automático Cause of error O TNC bloqueia a pulsação de teclas durante a troca de estado. Eliminou-se este bloqueio, porque após 15 segundos a troca de estado não foi finalizado. Error correction Esperar que se execute a troca de estado
2A0-002D	Error message Formação vista em árvore interr. Cause of error Durante a selecção de um programa smarT.NC comprido, interrompeu-se a formação da vista em forma de árvore. Por este motivo o TNC não pode representar completamente o programa em smarT.NC dentro da estrutura de árvore. Não é possível realizar um teste de programa ou a execução do programa. Error correction Seleccionar o programa de novo e esperar até que se tenha formado por completo a vista em forma de árvore do TNC.
2A0-002E	Error message PGM edita-se em paralelo Cause of error Tentou-se modificar dados de formulário, apesar de que o mesmo programa está sendo editado no mesmo momento no modo de funcionamento Editar/Guardar programa. Error correction Interromper o processo de edição no modo de funcionamento Editar/Guardar programa e realizar então a modificação desejada no modo de funcionamento smarT.NC.

Número de erro	Descrição
2A0-002F	Error message Cabeçalho do programa já existe Cause of error Tentou-se inserir a UNIDADE 700 (cabeçalho do programa) apesar desta já existir. Error correction Realizar modificações no cabeçalho do programa existente.
2A0-0030	Error message Clipboard vazio! Cause of error Tentou-se inserir um bloco desde o Clipboard, mas este está vazio. Error correction Encher o Clipboard primeiro com a função COPIAR BLOCO ou CORTAR BLOCO.
2A0-0031	Error message Overflow memoria sistema Cause of error Aparece, quando o TNC nao tem suficiente memoria puffer para os calculos, p.ex.; desenhar um grafico FK paralelamente a uma mecanizacao complexa. Error correction Eliminar o aviso de erro carregando CE e activar de novo a funcao.
2A0-0032	Error message Função não permitida! Cause of error Tentou-se utilizar uma definição de peça em bruto desde um programa .HU, apesar de que o actual programa de contorno não foi seleccionado a partir de um programa .HU. Error correction Utilizar só a função, se iniciou a programação do contorno a partir de um programa UNIT.
2A0-0033	Error message Ficheiro inexistente Cause of error Tentou-se utilizar a função "últimos ficheiros" para abrir um ficheiro que já não existe ou que se deslocou. Error correction Seleccionar outro ficheiro ou abrir um ficheiro novo.

Número de erro	Descrição
2A0-0034	Error message Formato do arquivo foi alterado Cause of error Visualiza-se este aviso de erro ao abrir um ficheiro binario (*.H, *.T...) se se modificou o formato binario desde a ultima versao editada. Error correction Apagar o ficheiro.
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 posições smarT.NC: Def. posiq. Cause of error Error correction
2A0-0038	Error message Aplicação %1 impossível Cause of error Por motivo de falta de recursos no sistema (p.ej., mecaniza- do HSC de alto consumo de memoria) não se pode carregar uma parte do software do sistema. Error correction Realizar a chamada à função requerida mais tarde.
2A0-0039	Error message %1 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
2A0-003A	Error message Gráficos programação impossíveis Cause of error A apresentação do gráfico de programação foi interrompida devido a um erro interno. Error correction Seleccionar de novo o programa NC e iniciar a apresentação de um novo gráfico de programação (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 Ficheiro DXF errado Cause of error Tentou abrir um ficheiro DXF que não pode ser processado pelo TNC. Error correction - Verificar se o ficheiro DXF tem um formato ASCII. - Enviar ficheiro DXF no formato AutoCAD R12 (AC1009). Em caso de reincidência, tente criar o DXF com outro sistema CAD. - Se necessário, informar o serviço de assistência técnica.
2A0-003D	Error message Aplicação 'DXF_CONVERTER' impossível Cause of error Tentou abrir um ficheiro DXF que não pode ser processado pelo TNC. Error correction - Verificar se o ficheiro DXF tem um formato ASCII. - Enviar ficheiro DXF no formato AutoCAD R12 (AC1009). Em caso de reincidência, tente criar o DXF com outro sistema CAD. - Se necessário, informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
2A0-003E	Error message Gráfico em paralelo impossível Cause of error O TNC está tão carregado com o mecanizado da peça actual que o gráfico da execução do programa não pode ser actualizado. Error correction Sem acção correctora possível.
2A0-003F	Error message Ajustes prog. glob. desactivados Cause of error No modo de funcionamento smarT.NC seleccionou-se a execução no modo de funcionamento submodo, apesar de estarem activos os ajustes de programas globais. Error correction O TNC desactiva automaticamente todos os ajustes do programa globais activos. Dado o caso, devem activar-se os ajustes de novo, se quere seguir trabalhando nos modos de funcionamento execução continua ou execução frase a frase.
2A0-0040	Error message smarT.NC: Executar programa smarT.NC: Exec.progr. Cause of error Error correction
2A0-0041	Error message Para liberar: NC-start Cause of error Error correction
2A0-0042	Error message Linha atual nao selecionada Cause of error Por detras de uma interrupcao do mecanizado do programa o TNC nao pode continuar a execucao do programa mais alto da posicao em que se encontra nesse momento o cursor. Error correction Seleccionar a posicao de reentrada no programa na funcao "GOTO" + nr. da frase, ou com a funcao de processo de frases.

Número de erro	Descrição
2A0-0043	Error message Gráfico de teste impossível Cause of error O sistema impede momentaneamente a utilização do gráfico de teste. Error correction Utilizar o gráfico de teste noutro momento.
2A0-0044	Error message smarT.NC: Teste smarT.NC: Teste Cause of error Error correction
2A0-0045	Error message Tabela de ferramenta? Cause of error Encontram-se varias tabelas de ferramentas em memoria NC e nao ha nenhuma tabela activada em modo de funcionamento "Teste programa". Error correction Activar tabela de ferramentas em modo de funcionamento "Teste programa" (Status "S").
2A0-0047	Error message GOTO linha de tabela Cause of error Error correction
2A0-0048	Error message Programacao de eixo bloqueado Cause of error - Programou-se um eixo bloqueado numa frase NC. - Calculou-se uma trajetoria para um eixo bloqueado (p.ex.; por causa de uma rotacao activa). - Um eixo programado e um eixo de rotacao livre. Error correction - Dando-se o caso, activar o eixo. - Apagar o eixo da frase NC.

Número de erro	Descrição
2A0-0049	Error message Fuso? Cause of error Chamou-se a um ciclo de mecanizado sem ter conectado previamente a cabeça. Error correction Modificar o programa NC.
2A0-004A	Error message Falta eixo da ferramenta Cause of error Chamou-se a um ciclo de mecanizado sem haver activado previamente uma ferramenta. Error correction Modificar o programa NC.
2A0-004B	Error message Raio ferram. demasiado pequeno Cause of error - O raio da ferramenta é muito pequeno para a maquinagem seleccionada. - Ciclo 3 e Ciclo 253 Ranhura: foi definida uma ranhura que é maior que o quádruplo do raio da ferramenta. - Ciclo 240: foi introduzido um diâmetro de centragem que é maior que o diâmetro da ferramenta. - Ciclo 210 Ranhura ou Ciclo 211 Ranhura circular: a largura da ranhura é maior que o sêxtuplo do raio da ferramenta. Error correction - Utilize uma ferramenta com um raio maior. - Ciclo 3 e Ciclo 253 Ranhura: definir a largura da ranhura maior que o diâmetro da ferramenta e menor que o quádruplo do raio da ferramenta. - Ciclo 240: utilizar uma ferramenta maior. - Ciclo 210 Ranhura ou Ciclo 211 Ranhura circular: introduzir a largura da ranhura maior que o diâmetro da ferramenta e menor que o sêxtuplo do raio da ferramenta.

Número de erro	Descrição
2A0-004C	Error message Raio da ferr. muito grande Cause of error Fresado de contorno: em Compensação do interior, o raio de uma frase circular é menor que o raio da ferramenta. - Fresado de rosca: o diâmetro do núcleo da rosca é menor que o diâmetro da ferramenta. - Fresado de ranhuras: a amplitude da ranhura ao desbastar é menor que o diâmetro da ferramenta. - Ciclo 251, caixa rectangular: o raio de redondeio Q220 é menor que o raio da ferramenta. - Ciclo 214: o diâmetro da peça em bruto é menor que o diâmetro da ferramenta indicado. Error correction - Utilizar uma ferramenta mais pequena. - Fresado de ranhuras: dado o caso, utilizar uma sobremedida menos (Q368) - Ciclo 214: utilizar uma ferramenta mais pequena, corrigir o diâmetro da peça em bruto
2A0-004D	Error message Faixa excedida Cause of error Durante a digitalizacão ultrapassou-se o campo de digitalizacão. Error correction Comprovar valores do ciclo Campo, em especial os valores do eixo do apalpador.
2A0-004E	Error message Posicao inicial incorreta Cause of error Digitalizar com linhas de nivel: Posicao de comeco seleccionada erradamente. Error correction Comprovar eixos definidos no ciclo Linhas de nivel.
2A0-004F	Error message Rotacao nao permitida Cause of error - Rotação não permitida ao digitalizar. - Rotação não permitida com medição automática (Ciclos de medida 400 até 418) em combinação com rotação 3D. - Rotação 3D não permitida em combinação com ciclo 247. Error correction - Apagar o ciclo de rotacao. - Anular rotacao basica (modo de funcionamento manual) - Anular rotação 3D.

Número de erro	Descrição
2A0-0050	Error message Fator de escala nao permitido Cause of error Factor de escala programado antes do ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou antes do ciclo de digitalizacao. Error correction Apagar o ciclo Factor escala ou especifico para cada eixo.
2A0-0051	Error message Espelhamento nao permitido Cause of error Programou-se o ciclo Espelho antes do ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou dos cilcos de digitalizacao. Error correction Apagar o ciclo Espelho.
2A0-0052	Error message Translacao nao permitida Cause of error Digitalizar com linhas de nivel: Desfazamento zero-peca activo. Error correction Apagar o ciclo de Desfazamento zero-peca.
2A0-0053	Error message Falta avanco Cause of error Nao se programou nenhum avanco. Error correction Modificar o programa NC, FMAX activa so frase a frase.
2A0-0054	Error message Valor digitado incorreto Cause of error - O valor introduzido sai fora dos limites de introdução. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Introduziu-se com valor zero a profundidade de furo até rotura de apara (Q257). Error correction - Introduzir um valor correcto. - Introduzir para Q257 um valor distinto de 0.

Número de erro	Descrição
2A0-0055	Error message Sinal do ciclo contraditorio Cause of error O sinal da distancia de seguranca, profundidade de furagem e passo de profundidade de um ciclo de mecanizado nao e identico. Error correction Unificar os sinais.
2A0-0056	Error message Angulo nao permitido Cause of error - Os ângulos espaciais programados no ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado não se podem alcançar com o dispositivo actual (p.ex., cabeça universal, só é acessível um hemisfério). - Executar o ciclo de apalpação só com a posição angular paraxial. - O ângulo da ponta(ANGULO T) da ferramenta activa é definido com 180°. Error correction - Modificar o ângulo espacial introduzido - Executar o ciclo de apalpação só com a posição angular paraxial. - Utilizar valores angulares maiores que 0 e menores que 180°.
2A0-0057	Error message Ponto de contato inacessivel Cause of error No ciclo TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou na utilizacao dos ciclos manuais de palpacao nao se alcanca nenhum ponto de palpacao dentro do decorrido fixado mediante o parametro de maquina MP6130. Error correction - Preposicionar o apalpador mais perto da peca. - Aumentar o valor em MP6130.
2A0-0058	Error message Pontos em excesso Cause of error Geracao automatica de pontos para o campo de digitalizacao no modo de funcionamento "Posicionar com introducao manual: Excedeu-se o numero maximo de pontos memorizaveis (893). Error correction Aumentar a distancia entre pontos previamente a gravar de novo o campo de digitalizacao.

Número de erro	Descrição
2A0-0059	Error message Discrepancia nos dados Cause of error Os valores introduzidos são contradictórios. Error correction Comprove os valores introduzidos.
2A0-005A	Error message Ciclo incompleto Cause of error - Apaga-se uma parte de um ciclo. - Admitir-se-ao outras frases NC dentro de um ciclo. Error correction - Definir o ciclo completamente novo. - Apagar as frases NC de dentro do ciclo.
2A0-005B	Error message Eixo colunas aqui nao permitido Cause of error Na definicao de um ciclo Linhas de nivel (TCH PROBE 7) programou-se no ponto inicial um eixo de coluna. Error correction Modificar o programa NC.
2A0-005C	Error message Eixo programado incorreto Cause of error - No bloco realçado está programado um eixo errado. - Ciclo de apalpação 403: foi programado um eixo de compensação (Q312) incorreto. Error correction - Verifique se, eventualmente, programou um eixo em duplicado. - Ciclo de apalpação 403: seleccionar apenas eixos de compensação no parâmetro Q312 que também existam na descrição da cinemática.
2A0-005D	Error message Vel. rot. fuso incorreta Cause of error As voltas da cabeça que se programou nao sao validas. Error correction Introduzir voltas correctas, consultar manual.

Número de erro	Descrição
2A0-005E	Error message Correcao de raio indefinida Cause of error - Não foi programada nenhuma correcção de raio de ferramenta na definição de um contorno, de uma caixa de contorno ou de um traço de contorno. - Chamou um ciclo de maquinação com raio de ferramenta 0 Error correction - Determinar correcção de raio no sub-programa de contorno para definir caixa e ilha. - Definir raio da ferramenta diferente de 0
2A0-005F	Error message Arredondamento nao definido Cause of error Programou-se consecutivamente uma frase de posicionamento sem correcao do raio, um circulo arredondado (RND, DIN/ISO: G25) e uma frase NC com correccao de raio. Error correction Modificar o programa NC.
2A0-0060	Error message Raio arredondamento muito grande Cause of error - Na definição do contorno de uma caixa de contorno ou de um traçado de contorno foi programado um círculo de arredondamento (RND, DIN/ISO: G25) com um raio de arredondamento tão grande, que o círculo de arredondamento já não pode ser inserido nos elementos de contorno adjacentes. - Definiu um raio de arredondamento no ciclo de maquinação (caixa rectangular/faceta rectangular) que é não é possível inserir. Error correction - Determinar um raio de arredondamento mais pequeno no subprograma de contorno. - Verificar a definição do ciclo e corrigir os valores introduzidos.

Número de erro	Descrição
2A0-0061	Error message Início de PGM indefinido Cause of error O calculo da geometria nao pode ser aplicado exactamente desde a posicao actual (p.ex., as coordenadas programadas da primeira frase de posicionamento sao identicas a cota actual corrigida). Error correction - Iniciar de novo o programa NC. - Deslocar ao ponto de interrupcao com processo de
2A0-0062	Error message Aninhamento excessivo Cause of error Num dos ciclos Caixa rectangular ou Tracado de contorno que se programou mais de 6 chamadas de programa (PGM CALL, DIN/ISO: %..). Para a chamada de programa conta tambem: - Ciclo 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39) - Chamada a um ciclo do constructor. Error correction Modificar o programa NC.
2A0-0063	Error message Falta referencia para angulo Cause of error Na frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nao se definiu nenhum angulo polar ou nenhum polar incremental, quer dizer: - A distancia entre a ultima cota programada e o polo e menor ou igual a 0,1 Am. - Entre a aceitacao do polo e a frase LP-/CP programou-se uma rotacao. Error correction - Programar o angulo polar absoluto. - Comprovar a situacao do polo. - Dando o caso, cancelar a rotacao.
2A0-0064	Error message Nenhum ciclo definido Cause of error Nao se definiu diante do ciclos 220/221 (figura de pontos linha/circulo) nenhum ciclo de mecanizado. Error correction Definir ciclo de mecanizado diante do ciclo 220/221.

Número de erro	Descrição
2A0-0065	Error message Largura da caixa insuficiente Cause of error A largura definida no ciclo Ranhura nao pode ser mecanizada com a ferramenta activa. Error correction Utilizar uma ferramenta mais pequena.
2A0-0066	Error message Caixa muito pequena Cause of error As longitudes dos dados definidos no ciclo Caixa rectangular sao demasiados curtos. Error correction Utilizar uma ferramenta mais pequena.
2A0-0067	Error message Q202 nao definida Cause of error Num dos ciclos de mecanizado 200 a 215 nao se definiu o passo de profundidade (Q202). Error correction Introduzir o passo de profundacao no ciclo de mecanizado.
2A0-0068	Error message Q205 nao definida Cause of error O passo de profundidade minima nao esta activo no ciclo de furagem universal. Error correction Introduzir o passo de profundacao no ciclo de mecanizado.
2A0-0069	Error message Q218 tem de ser maior que Q219 Cause of error Ciclo Acabado de caixa: Q218 deve ser maior que Q219. Error correction Corrigir os valores no ciclo de mecanizado.
2A0-006A	Error message Cyclo 210 nao permitido Cause of error O ciclo de maquinagem não pode ser executado em ciclos CÍRCULO PADRÃO ou LINHAS PADRÃO. Error correction Utilizar outro ciclo de maquinagem.

Número de erro	Descrição
2A0-006B	Error message CYCL 211 nao permitido Cause of error O ciclo 211 nao pode ser executado sobre os ciclos PATRON DE CIRCULO ou PATRAO DE LINHAS. Error correction Utilizar outro ciclo de mecanizado.
2A0-006C	Error message Q220 valor elevado Cause of error Ciclo Acabado caixa ou Acabado ilhas: Raio de arredondamento Q220 e demasiado grande. Error correction Corrigir raio de arredondamento no ciclo de mecanizado.
2A0-006D	Error message Q222 tem de ser maior que Q223 Cause of error Ciclo Acabado ilhas circulares: O diametro da peca em bruto Q222 deve ser maior ao diametro da peca acabada Q223. Error correction Corrigir diametro da peca em bruto no ciclo de mecanizado.
2A0-006E	Error message Q244 tem de ser maior que 0 Cause of error Ciclo patrao de circulo: O diametro do circulo dividido introduzido e igual a zero. Error correction Corrigir o diametro do circulo dividido no ciclo.
2A0-006F	Error message Q245 diferente de Q246 Cause of error Ciclo Patrao de circulo: Angulo final introduzido igual ao angulo final. Error correction Corrigir o angulo incial ou o angulo final num ciclo.

Número de erro	Descrição
2A0-0070	Error message Valor angular menor que 360° Cause of error Ciclo Patrao de circulo: O campo angular introduzido e maior de 360. Error correction Corrigir o angulo incial ou o final num ciclo.
2A0-0071	Error message Q223 tem de ser maior que Q222 Cause of error Introduziu, no acabamento de ciclo caixa circular, o diâmetro da peça pronta (Q223)menor do que o diâmetro de bloco (Q222). Error correction Modificar Q222 na definição de ciclo.
2A0-0072	Error message Q214: 0 nao permitido Cause of error Introduziu-se um valor 0 para a direccao de saida da ferramenta na definacao do ciclo 204. Error correction Introduzir para Q214 valores entre 1 e 4.
2A0-0073	Error message Direc. deslocamento nao defenida Cause of error Introziu-se num ciclo de palpacao a direccao de deslocamento Q267 com valor 0. Error correction Introduzir Q267 com valor +1 (direccao de percurso positivo) ou com valor -1 (direccao de percurso negativo).
2A0-0074	Error message Tabela pontos zero inactiva Cause of error Ciclo de palpacao para fixar o ponto de referencia: O ponto medido deve ser escrito pelo TNC numa tabela de pontos-zero. sem encargo,nao foi activada nenhuma tabela de pontos zero no modo de funcionamento "Execucao de programas" (estado M). Error correction No modo de funcionamento Execucao de programa frase a frase ou Execucao continua activar a tabela de pontos-zero no qual o ponto medido deva ser introduzido.

Número de erro	Descrição
2A0-0075	Error message Erro posicao: centro no eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Situacao de ultrapassar a tolerancia Centro 1.eixo Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
2A0-0076	Error message Erro posicao: centro no eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Situacao ultrapassar de tolerancia Centro 2. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
2A0-0077	Error message Diametro furo muito pequeno Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro do furo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
2A0-0078	Error message Diametro furo excessivo Cause of error - Ciclo de palpação para a medição da peça:sobrepasse de tolerância diâmetro do furo. - Ciclo 208: O diâmetro de furo programado (Q335) não pode ser mecanizado com a ferramenta activa. Error correction - Comprovar a peça,e sendo o caso,o protocolo de medição. - Ciclo 208: Instalar uma ferramenta de maior tamanho; o diâmetro do furo pode ter como máximo o dobro do tamanho que o diâmetro da ferramenta.
2A0-0079	Error message Diametro ilha muito pequeno Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Diametro de ilha por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
2A0-007A	Error message Diâmetro ilha excessivo Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia do diametro da ilha. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de
2A0-007B	Error message Caixa muito peq.:retoc. eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da caixa no 1. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
2A0-007C	Error message Caixa muito peq.: retoc.eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura de caixa no 2. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
2A0-007D	Error message Caixa muito grande:recomp.eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia longitude de caixa no 1. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
2A0-007E	Error message Caixa muito grande:recomp.eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia de largura de caixa no 2. eixo. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
2A0-007F	Error message Ilha muito peq.: recomp. eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Longitude da ilha no 1. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso,o protocolo.
2A0-0080	Error message Ilha muito peq.: recomp. eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Largura da ilha no 2. eixo por baixo da tolerancia. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
2A0-0081	Error message Ilha muito grande:retocar eixo 1 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Ultrapassou a tolerancia da longitude da ilha no 1. eixo. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo.
2A0-0082	Error message Ilha muito grande:retocar eixo 2 Cause of error Ciclo de palpacao para a medicao da peca: Utrapassou a tolerancia da largura da ilha no 2. eixo. Error correction Comprovar a peca, e se for o caso, o protocolo.
2A0-0083	Error message Ciclo medicao: erro cota maxima Cause of error Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida ultrapassa o valor maximo permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for o caso, o protocolo de medida.

Número de erro	Descrição
2A0-0084	Error message Ciclo medicaçao: erro cota minima Cause of error Ciclo de palpacao 425 ou 427: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo de medida.
2A0-0085	Error message TCH PROBE 426: long. excede max. Cause of error Ciclo de palpacao 426: A longitude medida ultrapassa o maximo valor permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.
2A0-0086	Error message TCH PROBE 426: long. menor min. Cause of error Ciclo de palpacao 426: A longitude medida e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
2A0-0087	Error message TCH PROBE 430: diam. excessivo Cause of error Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido ultrapassa o maximo valor permitido. Error correction Comprovar a peca, e se for caso, o protocolo.
2A0-0088	Error message TCH PROBE 430: diametro pequeno Cause of error Ciclo de palpacao 430: O diametro do circulo de furos medido e menor que o minimo valor permitido. Error correction Comprovar a peca e, se for caso, o protocolo.

Número de erro	Descrição
2A0-0089	Error message Eixo de medição indefinido Cause of error Nao se defeniu nenhum eixo de medicao num dos ciclos de medicao 400, 402, 420, 425, 426, ou 427. Error correction Comprovar Q272 no ciclo correspondente. Valores permitidos: 1 ou 2; para ciclo 427: 1,2 ou 3.
2A0-008A	Error message Toler. rotura ferram. excedida Cause of error Durante a inspeccao da peca com um ciclo de medicao ultrapassou-se o valor de tolerancia de rotura da ferramenta da tabela de ferramentas. Error correction Comprovar se a peca foi danificada.
2A0-008B	Error message Introduzir Q247 diferente de 0 Cause of error Num ciclo de medição introduziu-se no parâmetro Q247 um passo angular de 0. Error correction Introduza um passo angular (Q247) diferente de 0.
2A0-008C	Error message Introduzir Q247 maior que 5 Cause of error Num ciclo de medição introduziu-se no parâmetro Q247 um passo angular menor que 5 graus. Error correction Introduzir um valor maior que 5 graus para o passo angular (Q247) para assegurar uma alta precisão na medição.
2A0-008D	Error message Tabela de pontos-zero? Cause of error Para a mecanizacao de um programa NC e necessario uma tabela de zeros peca. Na memoria NC do control nao se depositou nao obstante nenhuma tabela, ou ha varias tabelas pelo que nenhuma esta activada para essa funcao. Error correction Activar a tabela de zeros peca em modo de funcionamento "Execucao continua do programa" (Status "M").

Número de erro	Descrição
2A0-008E	Error message Intr. modo fresado Q351 dif. a 0 Cause of error Num ciclo de mecanizado nao se definiu nenhum modo de fresado (paralelo/contramarcha). Error correction Definir o modo de fresado com fresado paralelo = 1 ou fresado contramarcha = -1.
2A0-008F	Error message Reduzir profundidade de roscado Cause of error A profundidade de roscado programada mais um terço do passo de rosca é maior que a profundidade de furo ou de erosão. Error correction Programar a profundidade de roscado menor em um terço por o passo da rosca que a profundidade de furo.
2A0-0090	Error message Realizar calibração Cause of error Tentou-se realizar uma medição com o ciclo 440 sem se ter realizado previamente uma calibração. Error correction Repetir de novo o ciclo 440 com Q363 = 0 (calibrar).
2A0-0091	Error message Tolerancia excedida Cause of error Ultrapassou-se os valores limite introduzidos na tabela de ferramentas TOOL.T na coluna LTOL ou RTOL. Error correction Comprovar os valores limite para a ferramenta de calibração activa.
2A0-0092	Error message Processamento de frases activo Cause of error A execução em blocos não está permitida na função programada. Error correction Marcar a função programada com "saltar frases" e activar este ajuste. De seguida reiniciar de novo a execução por blocos.

Número de erro	Descrição
2A0-0093	Error message ORIENTAÇÃO não permitida Cause of error - A sua máquina não está equipada com orientação de ferramenta - A orientação de ferramenta não pode ser executada Error correction - Consulte o Manual da Máquina! - Verificar o parâmetro da máquina 7442 e introduzir o valor para a função M ou -1 para orientação da ferramenta através de NC. Consultar o Manual da Máquina!
2A0-0094	Error message 3DROT nao permitido Cause of error Tentou executar uma das funções mencionadas seguidamente com inclinação do plano de maquinação activa: - Definição do ponto de referência - Um ciclo 40x do apalpador para obtenção de uma posição inclinada Error correction Desactivação da inclinação do plano de maquinação e reinicialização do programa.
2A0-0095	Error message Activar 3DROT Cause of error A função inclinar plano de mecanizado está inactiva no modo de funcionamento manual. Error correction Activar 3DROT no modo de funcionamento manual.
2A0-0096	Error message Comprovar sinal profundidade Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
2A0-0097	Error message Q303 não def. no ciclo de med. Cause of error Não se definiu o parâmetro Q303 (transmissão de valores de medida) em um dos ciclos de medida 410 a 418 (valor actual = -1). Ao escrever os resultados de medida em uma tabela (de pontos zero ou de preset) recomenda-se por motivos de segurança uma selecção definida da transmissão do valor de medida. Error correction Modificar o parâmetro Q303 (transmissão do valor de medida) no ciclo de medida causante do erro: - Q303=0: escrever valores de medida referidos ao sistema de coordenadas activo da peça na tabela de pontos zero activa (activar no programa com o ciclo 7). - Q303=1: escrever valores de medida referidos ao sistema de coordenadas fixo da máquina (valores REF) na tabela preset (activar no programa com o ciclo 247). - Q303=-1: a transmissão de valores de medida não está definida. O TNC gera automaticamente este valor, ao introduzir um programa que se criou num TNC 4xx ou com um software anterior do iTNC 530, ou ao cancelar a pergunta da transmissão de valores de medida com a tecla END durante a definição do ciclo.
2A0-0098	Error message Eixo de ferramenta não permitido Cause of error - Abriu o ciclo de apalpação 419 com um eixo de ferramenta não permitido. - Abriu a função PATTERN DEF combinada com um eixo de ferramenta não permitido. Error correction - Abrir o ciclo de apalpação 419 só com o eixo de ferramenta X, Y ou Z. - Utilizar a função PATTERN DEF apenas com o eixo de ferramenta Z (TOOL CALL Z).
2A0-0099	Error message Valor calculado incorrecto Cause of error O TNC calculou um valor demasiado alto no ciclo de palpação 418. Provavelmente definiu-se os quatro furos a palpar numa ordem incorrecta. Error correction Comprovar a ordem de palpação. Ter em conta o modo de emprego dos ciclos de palpação.

Número de erro	Descrição
2A0-009A	Error message Pontos de medição contraditórios Cause of error - Num dos ciclos de palpação 400, 403 ou 420 definiu-se uma combinação de pontos e eixos de medição que é contraditória. - O valor seleccionado para o ponto de medição no ciclo 430 gera uma divisão por zero. Error correction - Com eixo de medição = eixo principal (Q272=1) definir os parâmetros Q264 e Q266 com valores claramente diferenciados. - Com eixo de medição = eixo secundário (Q272=2) definir os parâmetros Q263 e Q265 com valores claramente diferenciados. - Com eixo de medição = eixo de palpação (Q272=3) definir os parâmetros Q263 e Q265 ou Q264 e Q266 com valores claramente diferenciados. - Seleccionar os pontos de medição de tal maneira que tenham sempre coordenadas diferenciadas em todos os eixos.
2A0-009B	Error message Altura segur. introd. incorrecta Cause of error No ciclo 20 (ISO: G120), introduziu-se uma altura de segurança (Q7) mais pequena que a coordenada da superfície da peça (Q5). Error correction Introduzir uma altura de segurança (Q7) que seja maior que a coordenada da superfície da peça (Q5).
2A0-009C	Error message Tipo de profund. contraditório! Cause of error A estratégia de profundização definida num dos ciclos 251 a 254 contradizem-se com o ângulo de profundização definido na ferramenta activa. Error correction Modificar o parâmetro Q366 num dos ciclos 251 a 254 ou modificar o ângulo de profundização ANGLE da ferramenta activa. Combinações admitidas do parâmetro Q366 com o ângulo de profundização ANGLE: Para profundização vertical: Q366 = 0 e ANGLE = 90 Para profundização helicoidal: Q366 = 1 e ANGLE > 0 Com a tabela de ferramentas inactiva, definir Q366 com 0 (só se permite profundização vertical).

Número de erro	Descrição
2A0-009D	Error message Ciclo de mecan. não permitido. Cause of error Você tentou executar um ciclo de mecanizado com os ciclos 220 ou 221, embora ele não possa ser combinado com estes ciclos. Error correction Os seguintes ciclos de mecanizado não podem ser combinados com os ciclos 220 e 221: - Ciclos dos grupos SLI e SLII - Ciclos 210 e 211 - Ciclos 230 e 231 - Ciclo 254
2A0-009E	Error message Linha protegida contra escrita Cause of error - Tentou alterar ou eliminar uma linha protegida contra escrita na tabela de preset. - Tentou escrever um valor na linha ativa da tabela de preset. Error correction - Não é permitido sobrescrever o preset ativo. Utilizar outro número de preset. - A proteção contra escrita foi ativada pelo fabricante da máquina. Eventualmente, está definido um ponto de referência fixo nesta linha. Em caso de necessidade, contacte o fabricante da sua máquina. - Definiu a proteção contra escrita no ficheiro TNC.SYS. Se necessário, suprimir aí a proteção contra escrita. - Tentou alterar a linha 0. Esta não pode ser alterada.
2A0-009F	Error message Sobremed. maior que profundidade Cause of error Ciclos Contorno SLII ou ciclos de fresado 25x: introduziu-se uma sobremedida da profundidade maior que a profundidade de fresado. Error correction - Ciclos SLII: Comprovar Q4 no ciclo 20 (DIN/ISO: G120) - Ciclo de fresado 25x: Comprovar sobremedida Q369 e profundidade Q201

Número de erro	Descrição
2A0-00A0	Error message Ângulo da ponta indefinido Cause of error Definiu no ciclo de centragem 240 o parâmetro Q343 de tal modo, que se deve centrar sobre um diâmetro. Definiu num ciclo de perfuração o parâmetro Q395 de tal modo, que a profundidade se refere ao diâmetro da ferramenta. Programou um ciclo para chanfrar. Para isso, o ângulo de ponta deve ter entre 1 e 179 graus. No entanto, ainda não está definido um ângulo de ponta para a ferramenta ativa. Error correction - Definir o parâmetro Q343=0 (centrar na profundidade introduzida). - Definir o parâmetro Q395=0 (a profundidade refere-se à ponta da ferramenta). - Definir o ângulo de ponta na coluna T-ANGLE da tabela de ferramentas TOOL.T.
2A0-00A1	Error message Dados contraditórios Cause of error No ciclo de centragem 240 definiu-se a selecção Profundidade/Diâmetro (Q343) com uma combinação dos parâmetros Profundidade (Q201) e Diâmetro (Q344) não permitida. Error correction Definições permitidas: Q343=1 (diâmetro introduzido activo): Q201 deve ser igual a 0 y Q344 deve ser distinto de 0. Q343=0 (profundidade introduzida activa): Q201 não deve ser igual a 0 e Q344 deve ser igual a 0.
2A0-00A2	Error message Posição ranhura 0 não permitida! Cause of error Tentou-se executar o ciclo 254 com posição de ranhura 0 (Q367=0) em conjunção com o ciclo 221 Figura de pontos. Error correction Utilizar posição da ranhura Q367=1, 2 ou 3, se quer executar o ciclo 254 com o ciclo 221 Figura de pontos.
2A0-00A3	Error message Introd. profund. diferente de 0 Cause of error Definiu-se um ciclo de mecanizado com profundização 0. Error correction Introduzir profundidade não igual a 0.

Número de erro	Descrição
2A0-00A4	Error message Comutação Q399 não permitida Cause of error Tentou-se conectar o seguimento angular com o ciclo 441 do sistema de apalpação, apesar de que esta função foi desactivada mediante o parâmetro de máquina 6165. Error correction Fixar o parâmetro de máquina 6165 = 1 (função MOD, número chave 123) e depois calibrar de novo o sistema de apalpação.
2A0-00A5	Error message Ferramenta nao defenida Cause of error Chamou-se uma ferramenta nao definida na tabela de ferramenta. Error correction - Coloque a ferramenta que falta na tabela de ferramentas. - Usar outra ferramenta.
2A0-00A6	Error message Número ferramenta não permitido Cause of error Tentou-se definir numa frase TOOL CALL ou TOOL DEF um número de ferramenta apesar de que isto está proibido através do parâmetro de máquina. Error correction - Utilizar o nome da ferramenta. - Contactar se necessário com o fabricante da máquina
2A0-00A7	Error message Nome ferramenta não permitido Cause of error Tentou-se definir numa frase TOOL CALL ou TOOL DEF um nome de ferramenta apesar de que isto está proibido através do parâmetro de máquina. Error correction - Utiliza o número de ferramenta - Contactar se necessário com o fabricante da máquina
2A0-00A8	Error message Opção de software inactiva Cause of error Tentou utilizar uma opção de software que não está activa da no seu TNC. Error correction Entre em contacto com o fabricante da sua máquina ou o fabricante do comando para adquirir a opção de software.

Número de erro	Descrição
2A0-00A9	Error message Impossível restaurar Cinemática Cause of error Tentou restaurar uma cinemática que não coincide com a cinemática activa de momento. Error correction Restaurar apenas cinemáticas que foram previamente guardadas a partir de uma descrição de cinemática idêntica.
2A0-00AA	Error message Função não permitida Cause of error Tentou utilizar uma função que está bloqueada no seu TNC pela gestão FCL. Error correction As funções FCL ficam bloqueadas por defeito após uma actualização de software. Introduzindo o número de código 65535 no menu SIK, pode activar estas funções por um determinado período para efeitos de teste. Pode activar as funções FCL permanentemente, introduzindo um número de código adquirido. Para isso, contacte o fabricante da sua máquina ou o fabricante do comando.
2A0-00AB	Error message Dim. bloco contraditórias Cause of error Num ciclo de maquinação definiu dimensões de bloco que são menores que as dimensões da peça pronta. Error correction Verificar a definição do ciclo e corrigir os valores introduzidos.
2A0-00AC	Error message Posição medição não permitida Cause of error Na medição de cinemática, obtem-se uma posição de medição de 0° num dos ficheiros rotativos existentes. Isso não é permitido. Error correction Seleccionar um ângulo inicial, um ângulo final e, eventualmente, um número de medições em todos os eixos rotativos, de modo a não obter uma posição de medição na posição de 0°.

Número de erro	Descrição
2A0-00AD	Error message Volante inactivo Cause of error Error correction
2A0-00AE	Error message VOLANTE nao permit. 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 Manivela eletronica Cause of error Error correction
2A0-00B2	Error message Introducao manual Cause of error Error correction
2A0-00B3	Error message Frase a frase Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message Continua Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
2A0-00B5	Error message Editar tabela Cause of error Error correction
2A0-00B6	Error message T%s: Tempo vida rest. dem. curto Cause of error O tempo de vida restante (coluna TIME2 na tabela de ferramentas) da ferramenta que se indicou no texto de erros foi sobrepassado. Error correction - Utilizar uma ferramenta nova - Modificar o tempo de funcionamento actual (coluna CUR.TIME na tabla de ferramentas) No ficheiro TOOLLIST.ERR que está guardado no directório TNC:\ existe uma lista das ferramentas cujo tempo de vida expirou.
2A0-00B7	Error message FN 14: codigo de erro %s Cause of error Erro forçado pela funcao FN14 (DIN/ISO:D14). Com esta funcao, o TNC chama os avisos preprogramados pelo constructor da maquina (por exemplo:, provenientes de um ciclo do constructor). Quando o TNC na execucao ou em teste do programa chega a uma frase com FN14 (D14), interrompe e emite um aviso. A continuacao do programa deve ser reiniciado. Error correction Ir buscar a descricao do erro no manual da maquina, reiniciar o programa, ultrapassar o erro.
2A0-00B8	Error message FN 14: codigo de erro %-3u Cause of error Erro forçado pela funcao FN14 (DIN/ISO:D14). Com esta funcao, o TNC chama os avisos preprogramados pelo constructor da maquina (por exemplo:, provenientes de um ciclo do constructor). Quando o TNC na execucao ou em teste do programa chega a uma frase com FN14 (D14), interrompe e emite um aviso. A continuacao do programa deve ser reiniciado. Error correction Ir buscar a descricao do erro no manual da maquina, reiniciar o programa, ultrapassar o erro.

Número de erro	Descrição
2A0-00B9	Error message Nr. erro calc. demas. elevado Cause of error Ao calcular um numero de erro para a funcao FN14 (DIN/ISO: D14) de um parametro Q gera-se um valor que excede o limite permitido de 0 ate 499. Error correction -> Alterar o programa NC.
2A0-00BA	Error message Ferramenta %s não definida Cause of error Chamou-se uma ferramenta que não está carregada no almazém de ferramentas. Error correction Comprovar a tabela de postos de ferramenta e, se for necessário, juntar a ferramenta. No ficheiro TOOLLIST.ERR guardado no directório TNC:\, encontrará uma lista completa das ferramentas que não estão carregadas no almazém de ferramentas.
2A0-00BB	Error message Execução prévia inconsistente %s Cause of error Durante o restabelecimento do estado da máquina depois de um processamento prévio de blocos, as condições na máquina respeitantes às revoluções do cabeçote (S), campo de deslocamento (R) ou Preset (P) não coincidem com as calculadas durante o processamento prévio. Error correction - Apague o control e reinicie de novo. - Informar o fabricante da máquina.
2A0-00BC	Error message Fim-de-curso %.2s- Cause of error A trajectória calculada da ferramenta ultrapassa a área de deslocamento (interruptor limite de software) da máquina. - em modo de funcionamento manual, o interruptor limite de software é alcançado Error correction - Verificar as coordenadas programadas, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência, se for necessário, definir um novo ponto de referência. - Manobrar na direcção oposta

Número de erro	Descrição
2A0-00BD	Error message Fim-de-curso %.2s- Cause of error A trajectória calculada da ferramenta excede a área de deslocamento da máquina. A área de deslocamento negativa está definida com MP92x.x. Error correction - Verificar as coordenadas programadas, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência, se for necessário, definir um novo ponto de referência.
2A0-00BE	Error message Fim-de-curso %.2s+ Cause of error - A trajectória calculada da ferramenta ultrapassa a área de deslocamento (interruptor limite de software) da máquina. - em modo de funcionamento manual, o interruptor limite de software é alcançado Error correction - Verificar as coordenadas programadas, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência, se for necessário, definir um novo ponto de referência. - Manobrar na direcção oposta
2A0-00BF	Error message Fim-de-curso %.2s+ Cause of error A trajectória calculada da ferramenta excede a área de deslocamento positiva da máquina. A área de deslocamento positiva está definida com MP91x.x. Error correction - Verificar as coordenadas programadas, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência, se for necessário, definir um novo ponto de referência.
2A0-00C0	Error message Falta elemento solicitado Cause of error Num bloco NC não se introduziu todos os dados requeridos Error correction Acrescentar a informação que falta

Número de erro	Descrição
2A0-00C1	Error message Ficheiro não existe Cause of error - O ficheiro indicado não existe. - O ficheiro indicado foi apagado entretanto. - smarT.NC: Seleccionou um programa .HU em que é utilizada uma tabela de pontos inexistente no disco rígido do TNC. - Introduziu um atalho incorrecto em >MOD >Print (teste de impressão). Error correction - Utilizar o ficheiro existente para a operação de ficheiros seleccionada. - Verificar as tabelas de pontos em falta no programa .HU e restaurar ou descarregar os ficheiros em falta. - Corrigir a introdução do atalho.
2A0-00C2	Error message Falta tipo ficheiro ou é incorr. Cause of error Tentou-se gerar um novo ficheiro sem se ter definido o tipo de ficheiro correspondente. Error correction Introduzir o tipo de ficheiro correspondente.
2A0-00C3	Error message Nenhuma tabela pontos zero selec. Cause of error Tentou-se seleccionar mediante Softkey um número de ponto-zero, apesar de no cabeçalho do programa não ter sido seleccionada nenhuma tabela de pontos-zero. Error correction No cabeçalho do programa (UNIT 700) indicar em Opções uma tabela de pontos-zero, desde onde se devem seleccionar os pontos zero.
2A0-00C4	Error message Coord. polares nao permitidas Cause of error Com a tecla P tentou-se iniciar a introdução de coordenadas polares, apesar de que para a função actualmente activa estas não são programáveis. Error correction Programar a função activa com coordenadas cartesianas ou utilizar outra função que permita a introdução de coordenadas polares.

Número de erro	Descrição
2A0-00C5	Error message Introd. incremental não permitida Cause of error Tentou-se introduzir um valor incremental primindo a tecla I Error correction Introduzir um valor absoluto
2A0-00C7	Error message MC: erro de sistema em SPLC-LZS Cause of error - Erro interno de software no sistema de tempo de operação (LZS) do SPLC em páginas do MC Error correction Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00C8	Error message Detecção do hardware PL/MB incorrecta Cause of error Ocorreu um erro no reconhecimento e avaliação do hardware PL e MB relativo à segurança Error correction - Verificar a ligação e o funcionamento dos PLs HSCI e de MB - Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00C9	Error message HSCI-PL/MB acusa erro Cause of error Um PL HSCI relativo à segurança ou o MB fornecem dados inválidos. Error correction - Detectar e substituir o aparelho defeituoso - Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00CA	Error message HSCI-PL/MB acusa erro Cause of error Um PL HSCI relativo à segurança ou o MB registam um erro. Error correction - Controlar a cablagem e estado do PL ou do MB. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
2A0-00CB	Error message MC: erro de sistema em SPLC-LZS Cause of error - Erro interno de software no sistema de tempo de operação (LZS) do SPLC em páginas do MC Error correction Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00CC	Error message MC: erro de sistema em SPLC-LZS Cause of error - Erro interno de software no sistema de tempo de operação (LZS) do SPLC em páginas do MC Error correction Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00CD	Error message Erro time out no programa SPLC Cause of error - Erro de time out no programa SPLC Error correction Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00CE	Error message SPLC não pode carregar programa Cause of error O programa SPLC não pode ser carregado. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00CF	Error message Programa SPLC modificado Cause of error O programa SPLC ou o software NC foram alterados após a aceitação da segurança da máquina. Error correction Reinstalar o programa SPLC original ou executar novamente a aceitação da segurança.
2A0-00D0	Error message Programa SPLC não executável Cause of error O programa SPLC não pode ser iniciado. Error correction - Ter em atenção outras mensagens de erro. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
2A0-00D1	Error message Máquina fora de funcionamento seguro Cause of error A colocação em funcionamento do comando ainda não está concluída, a segurança funcional da máquina não está assegurada. Error correction
2A0-00D2	Error message Configuração das entradas SPLC Cause of error A configuração das entradas SPLC com lógica invertida está incorrecta. Error correction - Verificar a configuração nos parâmetros de máquina relativos à segurança inpNoInverseA e inpNoInverseB. - Informar o serviço de assistência técnica.
2A0-00D3	Error message Configuração das entradas SPLC Cause of error A configuração das entradas SPLC que participam no teste de binário está incorrecta. Error correction - Verificar a configuração no parâmetro de máquina relativo à segurança inpNoDynTest. - Informar o serviço de assistência técnica.
2A0-00D4	Error message Configuração tempo de ciclo SPLC Cause of error O tempo de ciclo configurado para SPLC é demasiado longo ou demasiado breve. Error correction - Verificar a configuração no parâmetro de máquina plcCount. - Informar o serviço de assistência técnica.
2A0-00D5	Error message Seg. funcional FS não garantida! Cause of error Este software de comando pode ser utilizado exclusivamente para fins de teste! A segurança funcional da máquina não é garantida! Error correction

Número de erro	Descrição
2A0-00D6	Error message ACCESSLEVEL: Função bloqueada Cause of error - Função desejada bloqueada no ACCESSLEVEL activo Error correction - Activar a função através de ACCESSLEVEL
2A0-00D7	Error message Ficheiro protegido! Cause of error Este programa nao pode ser nem editado nem apagado ate que seja eliminada a proteccao do programa. Error correction Eliminar a proteccao do programa.
2A0-00D8	Error message smarT.NC: Copiar/Cortar smarT.NC: Copiar Cause of error Error correction
2A0-00D9	Error message Versão de software NC modificada Cause of error - A versão de software NC foi alterada após a aceitação de segurança da máquina. - A versão do software NC e a versão do ficheiro utilizado SplcApiMarker.def não estão em conformidade. Error correction - Admitir no projecto SPLC, o ficheiro SplcApiMarker.def adequado para a versão do software NC instalado. - Registar o valor da constante SPLC_API_VERSION deste ficheiro no parâmetro de máquina splcApiVersion em CfgSafety relativos à segurança - Executar novamente aceitação de segurança da máquina no perímetro correspondente. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
2A0-00DA	Error message Dados de configuração SPLC incorrectos Cause of error - Os dados de configuração para o SPLC estão corrompidos. Não é possível traduzir o programa PLC sem que estes dados sejam corrigidos. Error correction - Corrigir dados de configuração para SPLC. Para isso, ter em atenção outras mensagens de erro. - Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00DB	Error message Estado incorrecto da saída de segurança %1 Cause of error - Saída SPLC indicada é lógica 1 (+24 V), embora o SPLC especifique lógica 0 (0 V) para a saída. - Cablagem incorrecta (curto-circuito de +24V) - Módulo PLD avariado Error correction - Verificar a cablagem - Substituir módulo PLD avariado - Informar o serviço de assistência técnica
2A0-00DC	Error message AFC: Sem pot. de referência registada Cause of error Regulação do avanço adaptável AFC, modo Conhecimento: O TNC não conseguiu detectar a potência de referência. Causa possível: Corte de teste no ar Error correction Executar corte de conhecimento novamente.
2A0-00DD	Error message Atribuição ferramenta/nº de corte incorrecta Cause of error AFC: A atribuição entre a ferramenta actual e o número de corte actual nas definições AFC está incorrecta. Error correction Efectuar novamente o procedimento de aprendizagem. O TNC define o corte actual como aprendizagem automaticamente.

Número de erro	Descrição
2A0-00DE	Error message Cablagem da entrada SPLC %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 Cablagem paragem emergência 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.
2A0-00E0	Error message Entrada incorrecta %1 para teste dinâmico 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

Número de erro	Descrição
2A0-00E1	Error message Comparação cruzada MC entrada %1 Cause of error Os dois terminais de uma entrada FS de dois canais têm estados lógicos diferentes. Causas possíveis: - Tecla na consola da máquina premida obliquamente - Rotura de cabo na cablagem de uma entrada FS - Curto-circuito em 0 V ou 24 V na cablagem de uma entrada FS - Configuração incorreta (SMP) de entradas FS inversas (p. ex., com sinal antivalente ou invertido) Error correction - Verificar as teclas na consola da máquina. Se a causa se devia a uma tecla premida obliquamente, não são necessárias as medidas adicionais - Verificar a cablagem da entrada de dois canais afetada - Informar o serviço de assistência técnica Tenha em atenção que a entrada só pode ser novamente colocada em estado de comutação depois de os dois terminais da entrada se terem encontrado simultaneamente em estado de repouso.
2A0-00E2	Error message Estado inesperado da entrada SPLC %1 Cause of error Segundo a configuração dos parâmetros de máquina, em estado de repouso, a entrada SPLC indicada deve fornecer 0 V num canal e 24 V no outro canal. Não é esse o caso. Causas possíveis: - Configuração incorreta da entrada SPLC - Durante o autoteste, a entrada não se encontra em estado de repouso - Cablagem defeituosa - Volante ligado, o que não é adequado para a Segurança Funcional FS - Volante substituído por um conector falso desadequado (não apropriado para a Segurança Funcional FS) Error correction - Verificar a cablagem - Verificar a configuração - Verificar e, se necessário, substituir o volante ligado - Verificar e, se necessário, substituir o conector falso - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
2A0-00E3	Error message Selecc. Override: Volante / Teclado ATENCAO Valores F/S Cause of error Error correction
2A0-00E4	Error message Estratég. regulação não encontrada em AFC.TAB, utiliza-se Default Cause of error O comando não conseguiu encontrar a estratégia de regulação atribuída à ferramenta ativa na tabela AFC.TAB. Error correction Corrigir os registos na coluna AFC da tabela de ferramentas ou na tabela AFC.TAB.
2A0-00E5	Error message Definido marcador de entrada %1 de programa SPLC Cause of error - Program SPLC ustawił znacznik wejściowy na wartość TRUE (= 1). To jest niedopuszczalne - Znaczniki wejściowe mogą być usuwane przez program SPLC (= 0), ale nie ustawiane (= 1) Error correction - sprawdzić program SPLC i w razie potrzeby skorygować - powiadomić serwis
2A0-00EC	Error message Parâmetros AFC inadmissíveis no modo de torneamento Cause of error Foi programado um parâmetro AFC que não é admissível no modo de torneamento, p. ex., TIME ou DIST. Error correction Verificar e, se necessário, ajustar o programa NC
2A0-00ED	Error message Gráfico de execução do programa: representação incompleta Cause of error O TNC está tão sobrecarregado com a execução da peça de trabalho atual, que o gráfico de execução do programa deixou de poder ser atualizado em alguns pontos e, assim, poderá estar incompleto. Error correction Não é possível eliminar os erros

Número de erro	Descrição
2A0-00EE	Error message AFC: sem potência modo ocioso regist. Cause of error A fase de aceleração até às rotações iniciais não foi concluída antes do bloco de início de corte, pelo que não foi possível determinar a potência em modo ocioso. Error correction Executar o bloco de início de corte somente quando as rotações iniciais tenham sido alcançadas com segurança.
2A0-00EF	Error message AFC: função não atuante, valores introdução inconsistentes Cause of error Após a TOOL CALL foi executado um comando FUNCTION MODE ... Isso não é permitido. Error correction Ajustar o programa NC
2A8-0003	Error message Colocar volante na estação de carga Cause of error O volante sem fios não se encontra na estação de carga, embora o funcionamento por volante não esteja activo. Se o acumulador do volante estiver descarregado ou ocorrer uma avaria na ligação sem fios, o TNC desencadeia uma paragem de emergência. Neste caso, a execução do programa é interrompida. Error correction Colocar sempre o volante na estação de carga, quando não se estiver a trabalhar com ele.
2A8-0004	Error message Erro de configuração no menu ou softkey do volante OEM Cause of error A configuração de um menu de volante OEM ou de uma softkey de volante OEM está incompleta ou incorreta. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
2A8-0007	Error message Acumulador quase descarregado, colocar volante na estação de carga Cause of error O acumulador do volante sem fios está quase descarregado. Se o acumulador ficar descarregado, a ligação para o volante é interrompida. Em consequência, ocorre uma paragem de emergência e a execução do programa para! Error correction - Coloque já o volante na estação de carga, para carregar o acumulador. - Recomendação: Deixe sempre o volante na estação de carga enquanto não o utiliza.
2A9-0001	Error message BLK FORM incorreto Cause of error A definição de bloco indicada está incorreta e não pôde ser interpretada pelo comando. Error correction - Corrigir BLK FORM no programa NC.
2A9-0002	Error message Dados de ferramenta incorretos Cause of error O gráfico de simulação 3D não consegue processar os dados de ferramenta. Error correction Ajustar os dados de ferramenta
2A9-0003	Error message O gráfico de simulação 3D está a ser recalculado...
2A9-0004	Error message Memória gráfica esgotada Cause of error A memória gráfica para representação da simulação de ablação 3D está esgotada. A simulação foi cancelada automaticamente, para não ameaçar a estabilidade do sistema. Error correction - Ajustar as definições gráficas, p. ex., definir a qualidade do modelo como "baixa" - Reiniciar a simulação

Número de erro	Descrição
2A9-0005	Error message O gráfico de teste 3D está a ser recalculado Cause of error A representação da simulação de ablação em 3D ocupa demasiada memória gráfica. Não é possível uma simulação com o grau de pormenor definido. Para acabar de simular o programa NC, mudou-se automaticamente para um modelo de peça de trabalho simplificado com menor necessidade de memória. Dessa forma, a qualidade da representação pode diminuir. Error correction
2A9-0009	Error message Corte em marcha rápida próximo do bloco %1 Cause of error A simulação detetou uma possível ação na peça de trabalho na marcha rápida na proximidade do número de bloco indicado. Error correction - Verificar a posição e o tamanho de BLK FORM - Aumentar a qualidade da simulação - Ajustar o programa NC
2A9-000B	Error message Erro de sistema no cálculo do gráfico Cause of error Erro de sistema no cálculo interno da representação de gráfico 3D durante a execução do programa ou o teste do programa. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
2A9-000C	Error message Dano da peça de trabalho próximo do bloco %1 Cause of error A simulação detetou uma possível danificação da peça de trabalho por uma parte não cortante da ferramenta (suporte ou veio) na proximidade do número de bloco indicado. Error correction Verificar a posição e o tamanho de BLK FORM, assim como os dados de ferramenta e ajustar o programa NC, se necessário

Número de erro	Descrição
2A9-000D	Error message %2 Modelo 3D não carregado %1 Cause of error Erro ao importar o modelo 3D: não foi possível abrir o ficheiro ou é um formato 3D não suportado. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o caminho - Dando-se o caso, carregar novamente o ficheiro
2A9-000E	Error message %2 Modelo 3D não carregado %1 Cause of error Não foi possível importar o modelo 3D, porque não cumpre os requisitos de qualidade. - Colocam-se os seguintes requisitos aos modelos 3D: - todas as indicações de medição em mm - sem lacunas entre triângulos ("impermeável à água") - sem sobreposições - sem triângulos degenerados Error correction Criar novamente o modelo 3D e transferir para o comando.
2A9-000F	Error message %2 Modelo 3D não carregado %1 Cause of error Erro ao importar o modelo 3D: o ficheiro contém demasiados triângulos. Error correction - Utilizar um modelo 3D mais rudimentar Criar novamente o modelo 3D com o programa CAD e transferir para o comando. Em muitos programas CAD, o nível de detalhe pode ser ajustado na exportação.
2A9-0010	Error message Não foi possível exportar a peça de trabalho Cause of error O ficheiro não pôde ser escrito. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o caminho - Verificar o espaço de memória disponível

Número de erro	Descrição
2A9-0011	Error message Supervisão avançada da peça trabalho desativada temporariamente Cause of error Encontraram-se demasiados blocos com danificações da peça de trabalho. As supervisões avançadas da peça de trabalho são desativadas até à BLK FORM seguinte. Error correction Dando-se o caso, verifique e corrija: - Os dados de ferramenta - A posição e forma da peça de trabalho - Os cortes com FMAX
2A9-0012	Error message Não foi possível exportar a peça de trabalho Cause of error Não existe nenhuma peça de trabalho. Error correction
2A9-001E	Error message Gráfico simultâneo parado Cause of error A memória de trabalho atualmente disponível não é suficiente para a representação do gráfico em simultâneo. Error correction
2A9-001F	Error message O gráfico foi mudado para 2.5D Cause of error Está disponível apenas muito pouca memória de trabalho para a representação do gráfico de simulação. Para economizar memória de trabalho, mudou-se para o modo 2.5D. Error correction
2A9-0020	Error message Dano do dispositivo tensor próximo do bloco %1 Cause of error Foi detetada uma possível danificação do dispositivo tensor por uma parte cortante ou não cortante da ferramenta na proximidade do número de bloco indicado. Error correction - Verificar a posição do dispositivo tensor - Verificar os dados de ferramenta - Eventualmente, ajustar o programa NC

Número de erro	Descrição
2A9-0021	Error message O ficheiro STL contém corpos cobertos Cause of error Na simulação 3D é utilizado um bloco que contém um corpo coberto. Isso não é permitido. Error correction - Corrigir o ficheiro STL ou utilizar outro ficheiro STL - Utilizar a definição de simulação 2.5D
2A9-0022	Error message Dano da peça de trabalho próximo do bloco %1 Cause of error A simulação detetou uma possível danificação da peça de trabalho por um componente da máquina na proximidade do número de bloco indicado. Error correction - Verificar a posição e o tamanho de BLK FORM e ajustar o programa NC, se necessário
2AA-0005	Error message Erro de base de dados Cause of error Não foi possível aceder à tabela pelos seguintes motivos: - a tabela está protegida contra escrita - a tabela está corrompida - a tabela não existe Error correction Verificar tabela
2D4-0000	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error A comunicação com o PLC necessária para iniciar o script python falhou. Error correction - Compilar o programa PLC - Iniciar novamente o script python
2D4-0001	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error A causa de erro exacta é desconhecida. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
2D4-0002	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error A opção Python não está activada. Para poder executar aplicações Python no comando, é necessário activar a opção de software "Python OEM Process" no SIK. Error correction - Activar a opção de software "Python OEM Process" no SIK
2D4-0003	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error Memória de trabalho livre disponível insuficiente para a execução do script python. Error correction - Atribuir menos espaço de memória ao script python através da configuração da máquina (parâmetro de máquina 'memLimit') - Terminar os processos python em curso, para libertar memória
2D4-0004	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error O valor do parâmetro de máquina 'memLimit' (memória de processo máxima) é inválido. Error correction - Verificar e corrigir o parâmetro de máquina 'memLimit'
2D4-0005	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error O caminho para o script python indicado na configuração da máquina é inválido. Error correction - Corrigir o parâmetro de máquina 'path' no objecto de configuração CfgSoftkeyOverlay
2D4-0006	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error O nome do processo python indicado na configuração da máquina é inválido. Error correction - Corrigir o parâmetro de máquina 'jobName' no objecto de configuração CfgSoftkeyOverlay

Número de erro	Descrição
2D4-0007	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error Já está em curso um processo Python com o mesmo nome. Error correction - Se necessário, terminar o processo Python em curso
2D4-0008	Error message Arranque do script Python '%1' falhou Cause of error Estão definidos parâmetros inválidos para o script python na configuração da máquina. Error correction - Corrigir o parâmetro de máquina 'parameter' no objecto de configuração CfgSoftkeyOverlay
303-0001	Error message O espaço de nomes OPC UA %1 referenciado não existe Cause of error As entidades CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar com as chaves seguintes remetem para uma configuração de espaço de nomes OPC UA não existente: %1 Os nós referidos e todos os elementos filhos não são criados. Error correction Verificar o atributo withinNamespace
303-0002	Error message O nó pai OPC UA %1 referenciado não existe Cause of error As entidades CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar com as chaves seguintes remetem com o atributo parentNode para um nó pai não existente: %1 Os nós e todos os elementos filhos não são criados. Error correction Verificar o atributo parentNode

Número de erro	Descrição
303-0003	Error message Valor inválido para nodeIdentifier %1 Cause of error No dado de configuração %1 nodeType foi definido como Numeric. Contudo, o dado registado em nodeIdentifier não é um valor numérico. O nó e todos os elementos filhos não são criados. Error correction Verificar os atributos nodeType e nodeIdentifier no dado de configuração indicado
303-0004	Error message Valor inválido para dado publicationDate %1 Cause of error A data de publicação indicada no dado de configuração %1 não corresponde ao formato YYYY-MM-DDThh:mm:ss.ss-sTZD. Error correction Controlar o dado de configuração
303-0005	Error message Definição repetida da URI do espaço de nomes %1 Cause of error A URI de um espaço de nomes OPC UA deve ser inequívoca. A namespaceUri nas entidades CfgOpcUaNamespace com as chaves seguintes é idêntica: %1 (%2 entidades) Está ativa apenas a primeira configuração de espaço de nomes. Error correction Verificar a configuração da namespaceUri.
303-0006	Error message Valor para o dado namespaceUri %1 não permitido Cause of error A URI do espaço de nomes OPC UA indicada no dado de configuração %1 não é permitida devido à proximidade conceitual com nomes ou URI do espaço de nomes já ocupados. O espaço de nomes e todos os nós contidos não são criados. Error correction Selecionar outra URI para o espaço de nomes OPC UA

Número de erro	Descrição
303-0007	Error message Utilização repetida da NodeId %1 Cause of error Foi configurado a mesma NodeId para as entidades CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar com as seguintes chaves: %1 (%2 entidades) É criado apenas o primeiro nó referido. Error correction Verificar a configuração dos atributos withinNamespace, nodeIdType e nodeIdIdentifier
303-0008	Error message Dado %1 não configurado Cause of error No dado de configuração %1 não foi registado nenhum valor. Este é imprescindível. O nó e todos os elementos filhos não são criados. Error correction Controlar o dado de configuração
303-0009	Error message Relação cíclica pai e filho Cause of error As entidades CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar com as chaves seguintes formam uma referência cíclica através dos seus atributos parentNode: %1 Isso não é permitido. Os nós referidos e todos os elementos filhos não são criados. Error correction Verificar os respetivos atributos parentNode
303-000A	Error message URI do espaço de nomes %1 inválida Cause of error No dado de configuração %1 foi registada uma URI do espaço de nomes inválida no atributo namespaceUri. O nó e todos os elementos filhos não são criados. Error correction Indicar uma URI do espaço de nomes correta

Número de erro	Descrição
303-000B	Error message Nó pai inválido: %1 Cause of error A entidade CfgOpcUaObject %1 referencia como nó pai uma entidade CfgOpcUaPlcVar. Isso não é permitido. O nó e todos os elementos filhos não são criados. Error correction Verificar o atributo parentNode
303-000C	Error message Utilização repetida inadmissível do browseName %1 Cause of error Nas entidades CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar com as chaves seguintes foi utilizado o mesmo browseName por baixo do mesmo nó pai: %1 (%2 entidades) É criado apenas o primeiro nó referido. Error correction Verificar a configuração do atributo browseName
303-000D	Error message Configuradas mais que %1 variáveis Cause of error O fabricante da máquina configurou muitas variáveis para o acesso através do OPC UA NC Server. Se os Clients OPC UA atribuírem Subscriptions a todas estas variáveis, pode ocorrer uma sobrecarga do sistema. Foram configuradas %2 variáveis. Error correction Reduzir o número de variáveis ou ajustar o limiar de aviso após testes de carga total bem sucedidos
303-000E	Error message Configuração do OPC UA NC Server alterada Cause of error A configuração específica de OEM do OPC UA NC Server foi alterada As alterações são assumidas no próximo reinício do servidor. Error correction Reiniciar o servidor, para ativar as alterações. As ligações ativas são separadas dessa forma.

Número de erro	Descrição
303-0012	Error message Indicação de intervalo inválida: %1 Cause of error O intervalo especificado no dado de configuração %1 é inválido. O valor mínimo é maior que o valor máximo. O nó de variáveis não é criado. Error correction Verificar o dado de configuração
303-0013	Error message Indicação de intervalo incompleta: %1 Cause of error O intervalo especificado no dado de configuração %1 está incompleto. Falta o valor mínimo ou o valor máximo. O nó de variáveis não é criado. Error correction Verificar o dado de configuração
303-0014	Error message EURange fora de InstrumentRange Cause of error O intervalo especificado no dado de configuração %1 para EURange excede o intervalo especificado no dado de configuração %2 para InstrumentRange. O InstrumentRange indica o máximo intervalo de valores permitido e, portanto, não pode ser superado por EURange. O nó de variáveis não é criado. Error correction Verificar o dado de configuração
303-0015	Error message UnitCode desconhecido %1 Cause of error O UnitCode indicado no dado de configuração %1 não é conhecido no comando. O nó de variáveis não é criado. Error correction Controlar o dado de configuração

Número de erro	Descrição
303-0016	Error message Símbolo PLC %1 desconhecido Cause of error No dado de configuração %1 foi indicado um nome de símbolo do PLC que não está definido no PLC. Error correction Controlar o dado de configuração
303-0017	Error message As metainformações não se coadunam com o operando PLC Cause of error No dado de configuração %1 foram configuradas metainformações para valores numéricos. No entanto, o tipo de dados do operando de PLC indicado não é numérico. As metainformações são ignoradas. Error correction Eliminar as metainformações ou indicar o operando de PLC correto
303-0018	Error message As metainformações não se coadunam com o operando PLC Cause of error No dado de configuração %1 foi indicada uma valuePrecision. No entanto, esta só é suportada para os tipos de dados Word e DWord. A valuePrecision indicada é ignorada. Error correction Eliminar o valor de valuePrecision ou indicar o operando PLC correto
303-0019	Error message Índice inválido para símbolo PLC %1 Cause of error No dado de configuração %1 foi endereçado um símbolo PLC com um índice inválido. Error correction Controlar o dado de configuração

Número de erro	Descrição
303-001A	Error message O símbolo PLC %1 não tem nenhum valor de dados válido Cause of error No dado de configuração %1 foi indicado um nome de símbolo PLC que não descreve um valor de dado válido (p. Ex., uma estrutura PLC). Error correction Controlar o dado de configuração. (Nas estruturas PLC, os respetivos elementos podem ser configurados como variáveis separadas.)
303-001B	Error message Acesso para escrita configurado para constante PLC Cause of error No dado de configuração %1 o operando de PLC foi configurado como gravável através de valueWritable. No entanto, o operando de PLC é uma constante e, por isso, não pode ser alterado. O atributo valueWritable é ignorado. Error correction Controlar o dado de configuração
320-0001	Error message Erro ao enviar mensagem á PLC Cause of error Error correction
320-0002	Error message Programa PLC não foi compilado correctamente Cause of error Error correction
320-0003	Error message Argumento fora do campo de valores Cause of error Error correction
320-0004	Error message O PLC está a ser executado no modo de simulação Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
320-0005	Error message Falta argumento PLC-Compiler (%1) Cause of error Error correction
320-0006	Error message Parâmetros de chamada ao PLC inválidos Cause of error Error correction
320-000A	Error message Rotações programadas para o mandril demasiado baixas Cause of error Programou uma velocidade do mandril demasiado baixa. Error correction Programar uma velocidade mais baixa ou controlar o dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgFeedLimits/minFeed. "???" designa o nome atual do bloco de dados da configuração.
320-000B	Error message A velocidade programada para o fuso é demasiado alta Cause of error Programou as rotações para este eixo com um valor demasiado alto. Error correction Programar uma velocidade mais baixa ou controlar o dado de configuração Axes/ParameterSets/????/CfgFeedLimits/maxFeed. "???" designa o nome actual da frase de configuração.
320-000C	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch
320-000D	Error message O programa de PLC foi parado Cause of error Deteu-se o programa PLC por causa de um erro do sistema no PLC. Error correction Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
320-000E	Error message Programa PLC errado Cause of error Durante a execução do programa PLC ocorreu um erro. Error correction Informar o fabricante da máquina
320-000F	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-0010	Error message Erro geral do sistema Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-0011	Error message Programou-se velocidade cabeçote sem o configurar Cause of error Não se dispõe de cabeçal mas programou-se velocidade. Error correction Configurar o cabeçal (CfgAxes/spindleIndices) ou não programar a velocidade do cabeçal.
320-0012	Error message O dado de configuração %1/%2 contém erros Cause of error O dado de configuração indicado contém erros e não foi aceite para o funcionamento do controlo. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
320-0013	Error message Falta dados configuração %1 para canal %2 Cause of error Não se encontrou os dados de configuração indicados. Error correction Completar os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.
320-0014	Error message Data configuração %1 para canal %2 já definida Cause of error Os dados de configuração indicados causa uma múltipla definição de uma edição no PLC. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.
320-0015	Error message Operando %1 para data de configuração %2 não encontrado Cause of error O operando descrito nos dados de configuração indicados não foram definidos no programa PLC. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados, seleccionar outro programa PLC ou informar o fabricante da máquina.
320-0016	Error message Dados de Strobe PLC para canal %1 não se podem transferir Cause of error Os dados pertencentes à emissão do PLC indicado não puderam ser guardados no marcador do PLC. Error correction Corrigir os dados de configuração correspondentes ou informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
320-0017	Error message Configuração e programa de PLC incompatíveis Cause of error Foi selecionado um programa PLC que não é compatível com a configuração da máquina. Condições necessárias para o funcionamento correto do programa PLC: - Os programas PLC que trabalham com a interface de memória numérica API 1.0 (interface de marcador TNC) só podem comandar um grupo de modos de funcionamento, um canal NC e um mandril. - Os programas PLC que trabalham com a interface de memória simbólica API 3 têm de criar as estruturas de dados API na quantidade adequada à configuração. - Os valores corretos para os parâmetros do sistema AXIS_COUNT e SPINDLE_COUNT devem estar definidos no ficheiro de configuração do compilador PLC. - Os programas PLC têm de definir uma imagem de memória suficientemente grande. Todos os marcadores atribuídos fixos, remanescentes ou endereçados de forma absoluta têm de entrar na imagem de memória. Os programas PLC devem definir todos os marcadores aos quais se atribuirão dados de configuração ao iniciar o programa PLC. - Respeite também outros eventuais avisos emitidos anteriormente. Error correction - Verificar a configuração da máquina - Verificar se o ficheiro de configuração do compilador PLC tem os valores corretos - Utilizar um programa PLC adequado - Informar o serviço de assistência técnica
320-0018	Error message Programa PLC inconsistente Cause of error A versão API utilizada no programa PLC seleccionado não é compatível com o software do controlo ou a definição da versão API no programa PLC é errada. Error correction Actualizar o ficheiro ApiMarker.DEF ou corrigir o programa PLC.
320-0019	Error message Programa PLC errado: input foi modificada Cause of error O programa PLC tentou modificar um marcador Input (p.ex., I3). Error correction Corrigir o programa PLC. Os marcadores Input só podem ser lidos, nunca escritos.

Número de erro	Descrição
320-001A	Error message Não se pode ler a tabela de erros PLC (%1) Cause of error Provavelmente o caminho configurado para esta tabela é incorrecto ou a tabela tem um formato incorrecto. Error correction Comprovar a configuração e a tabela de erros PLC.
320-001B	Error message Tabela de erros PLC errada (%1) Cause of error Na tabela de erros PLC indicou-se um marcador de erro incorrecto. Eventualmente um nome simbólico pode estar mal escrito. Error correction Corrigir a tabela de erros PLC.
320-001C	Error message O controlo não pode ler os tempos de funcionamento Cause of error O controlo não pode ler um ou mais dos tempos de funcionamento que estão memorizados num ficheiro. O ficheiro foi provavelmente destruído. Error correction Se o aviso de erro persistir, informar o serviço pós-venda.
320-001D	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Erro de software interno A memorização persistente num ficheiro dos tempos de funcionamento falhou provavelmente por causa de um erro no sistema de ficheiros. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
320-0023	Error message Configuração inválida para entradas rápidas Número %1 - Operando %2 Cause of error A configuração das entradas rápidas é incorrecta. Error correction Corrigir a configuração atendendo às seguintes condições: - Programa PLC , que utiliza o interface do marcador do TNC, só pode utilizar os marcadores M4590-4593 - a gravação de todas as arestas só se pode realizar com o tipo de dados D (DWORD) - os operandos simbólicos devem estar definidos no programa PLC
320-0024	Error message Falta dado de configuração %1/%2 Cause of error Não se encontraram os dados de configuração indicados. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.
320-0025	Error message O programa de PLC foi parado Cause of error Por causa de uma modificação dos dados de configuração parou-se o programa PLC e iniciou-se de novo. Error correction Não é necessária nenhuma reparação.
320-0026	Error message PLC: divisão por 0 / erro de módulo Cause of error Erro de tempo de execução no programa PLC - Causou-se uma divisão por zero. - Realizou-se um cálculo de módulo incorrectamente. Error correction Modificar o programa NC. Adequar o ajuste do compilador PLC DIVERRO/MODERRO.
320-0027	Error message PLC; overflow na multiplicação Cause of error Erro de tempo de execução no programa PLC - Overflow por multiplicação Error correction Modificar o programa NC. Adequar o ajuste do compilador PLC MULERRO.

Número de erro	Descrição
320-0028	Error message Configuração inválida para erro de aritmética PLC Operando %1 Cause of error Não está permitida a configuração para o tratamento de erros aritméticos de PLC. Error correction Corrigir a configuração atendendo as seguintes condições: - Controlar os registos MULERRO, DIVERRO, MODERRO no ficheiro de configuração para o compilador de PLC (ver o registo baixo CfgPlcPath) - Programa PLC , que utilizam o interface do marcador do TNC, só podem utilizar os marcadores M4200-4202 - os operandos simbólicos devem estar definidos no programa PLC
320-0029	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Chamou-se uma função do servidor PLC ainda não implementada. Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-002A	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error O servidor PLC não pode localizar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-002B	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error O servidor PLC não pode alcançar o remetente de uma notícia. Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-002C	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Ocorreu um erro de software no PLC Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
320-002D	Error message Não se pode ler o ficheiro MAIN da PLC (%1) Cause of error O PLC não pode ler seu ficheiro do programa. Error correction Comprovar a configuração e o ficheiro do programa PLC.
320-002E	Error message Não se pode ler o ficheiro Compiler da PLC (%1) Cause of error O PLC não pode ler o ficheiro Compiler indicado. Error correction Comprovar o ficheiro de configuração Compiler PLC (.cfg). Comprovar o ficheiro de texto de erros Compiler PLC (.err).
320-002F	Error message Campo de operandos %1 na data %2 demasiado grande Cause of error O nome simbólico indicado remete a um campo de operandos de PLC. O tamanho do campo é demasiado grande para o dado de configuração indicado. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.
320-0030	Error message Campo de operandos %1 na data %2 demasiado pequeno Cause of error O nome simbólico indicado remete a um campo de operandos de PLC. O tamanho do campo é demasiado pequeno para o dado de configuração indicado. Error correction Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina.
320-0031	Error message Textresource inválido Cause of error Não se pode carregar um recurso de texto configurado para textos de diálogo ou de erro. Error correction Configurar outro idioma ou contactar com o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
320-0032	Error message Falha PL 510 no funcionamento cíclico Cause of error Produziu-se uma interferência EMV no modo de funcionamento cíclico PL510. A utilização da periferia não é possível. Error correction Informar o fabricante da máquina
320-0033	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-0034	Error message Strobe não foi realizado Cause of error Antes da execução frase a frase não se realizou uma edição Strobe Error correction
320-0035	Error message Inicialização falhada do System-Management-Bus Cause of error Sem suporte para o System-Management-Bus, ou versão do sistema de funcionamento demasiado antiga. Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-0036	Error message Erro no PLC Python Skript Cause of error O Phytion Skript de PLC indicado contém um error. Error correction Informar o fabricante da máquina.
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error Erro de tempo de execução PLC: Durante a chamada de um módulo API no programa PLC ocorreu um erro. Error correction Modificar o programa PLC.

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O parâmetro programado está fora do intervalo de valores aplicável Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O parâmetro programado é inválido/não existe Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O endereço programado está fora do intervalo de valores aplicável Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Soma do endereço e comprimento de bloco fora do intervalo de valores aplicável Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O endereço programado não é um endereço de palavra ou de palavra dupla Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O valor programado não deve/pode ser alterado Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Ficheiro programado incorreto Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Modo de funcionamento NC ativo incorreto Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Já está a ser executado um comando de posicionamento ou outra tarefa Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Nenhum trocador de ferramentas definido Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O string não pode ser convertido ou contém caracteres não permitidos Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Nenhum final de string reconhecido ou string incompleto Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Sem ligação por interface ou a um servidor Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Interface V24 ocupada ou não atribuída Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Memória intermédia de envio V24 não vazia Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Memória intermédia de receção V24 vazia Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Velocidade de transmissão V24 impossível Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Erro de transmissão da interface V24 Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Regulador da intensidade da corrente inexistente Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O módulo PLC não foi chamado como tarefa SUBMIT ou Spawn Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC. O módulo PLC foi chamado sem estrobo na execução do programa. Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Transbordamento da fila de teclas Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Transbordamento da fila de mensagens de erro do PLC Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O módulo PLC não foi chamado de uma tarefa SUBMIT ou Spawn Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Elementos a mais no campo de constantes Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Elementos não permitidos programados no campo de constantes Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A orientação de mandril já está ativa Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A função de módulo programada já está ativa Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O tipo de ficheiro programado é inválido Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O nome de campo programado não existe Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Erro de sintaxe da instrução de query Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Não existe um bloco de dados adequado à consulta Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O eixo programado ainda não está referenciado Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O reset de um aparelho externo conectado está incorreto Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O editor não está ativo Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Ocorreu um erro geral no acesso a um ficheiro Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A memória de sistema do comando é insuficiente Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Ocorreu um erro no analisador sintático Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Definida entrada PLC rápida quando os acionamentos devam ser ligados Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Não é possível ligar os acionamentos Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A verificação do tipo de número foi cancelada durante o registo na tabela de ferramentas Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A monitorização de Powerfail não pode ser desligada Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O sistema do comando é um sistema sem Segurança Funcional FS Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Ocorreu um erro na avaliação do ficheiro de recursos de softkey Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A execução do módulo PLC foi cancelada Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Ocorreu um erro de Profibus Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A função programada não é suportada pelo módulo PLC Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A função programada é suportada apenas por um comando de dois processadores. Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O hardware do comando não dispõe de interface serial Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A função programada não é suportada por um comando de dois processadores Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Não foi possível bloquear o ficheiro indicado Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O ficheiro indicado não foi encontrado Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A função (opção de software ou FCL) não está ativada Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A função não está disponível com mais do que um canal NC configurado Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Não foi possível iniciar o processo programado (Python) Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A saída analógica programada em X8/X9 não é suportada por este hardware Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Não foi possível executar o módulo PLC Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - O símbolo/marcador transferido não existe Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Não foi possível criar a Handle Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A Handle transferida não é válida Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - Direção de dados para transmissão incorreta Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0037	Error message Erro no programa PLC Cause of error - Ocorreu um erro ao chamar um módulo PLC no programa PLC - A função chamada não é suportada por um comando com Segurança Funcional FS Error correction - Verificar e corrigir o programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
320-0038	Error message Operação %1 inválido para dados configuração %2 Cause of error O operando designado nos dados de configuração indicados não se pode admitir neste lugar. Na maioria dos casos os dados de configuração só se podem referir aos marcadores PLC lógicos (tipo M) ou aos operandos aritméticos PLC de costume (tipo B,W,D). Error correction Corrigir os dados de configuração indicados, seleccionar outro programa PLC ou informar o fabricante da máquina.
320-0039	Error message Dados de configuração %1 Cause of error Corrigir os dados de configuração indicados ou informar o fabricante da máquina. Error correction Definiu-se demasiados dados de configuração do tipo indicado.
320-003A	Error message PLC: Erro no ficheiro de réguas do armazém Cause of error O ficheiro de regulação do armazém seleccionado não está disponível ou contém erros. Error correction Corregir ou gerar de novo o ficheiro de regulação do armazém.

Número de erro	Descrição
320-003B	Error message Configuração básica do hardware IOC incompleta Cause of error A configuração básica para utilização de hardware e do ficheiro de configuração IOC está incompleta: (ver também o parâmetro de máquina iocProject em CfgPlc-Periphery) - Ficheiro IOC não encontrado - O hardware está configurado no ficheiro IOC, embora este não exista - Existe hardware IOC, mas não está configurado no ficheiro IOC Error correction - Ajustar o ficheiro de configuração e o hardware - Encontra mais informações no menu de diagnóstico
320-003C	Error message Inicialização Profibus incorrecta Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização do hardware Profibus. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Encontra mais informações de diagnóstico no menu Diagnóstico.
320-003D	Error message Erro de Profibus na operação cíclica Cause of error Ocorreu um erro durante um acesso ao hardware Profibus. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Encontra mais informações de diagnóstico no menu Diagnóstico.
320-003E	Error message Inicialização do hardware IOC incorrecta Cause of error Ocorreram erros ao inicializar o hardware IOC e o ficheiro de configuração IOC (ver o atributo iocProject em CfgPlcPeriphery). Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-003F	Error message Inicialização HSCI incorrecta Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização do hardware HSCI. Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Informar o serviço de assistência técnica - Observar também outros eventuais avisos emitidos anteriormente.
320-0040	Error message Erro de PL/MB na operação cíclica Cause of error Um componente PL (PLB), uma consola da máquina (MB, TE) ou uma peça PL num conversor compacto (UEC, UMC) comunicou um erro. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Encontra mais informações de diagnóstico sobre o dispositivo afetado e a causa no diagnóstico do bus em HSCI
320-0041	Error message Ficheiro SPLC MAIN não pode ser lido (%1) Cause of error O PLC não consegue ler o ficheiro de programa do programa SPLC. Error correction Verificar a configuração e o ficheiro de programa SPLC.
320-0042	Error message Programa SPLC inconsistente Cause of error A versão API utilizada no programa SPLC seleccionado não é compatível com o software de comando ou a definição da versão API no programa SPLC está incorrecta. Error correction Actualizar o ficheiro SplcApiMarker.DEF ou corrigir o programa SPLC. O ficheiro SplcApiMarker.def deve ser integrado no programa SPLC antes de todos os outros ficheiros de definições.

Número de erro	Descrição
320-0043	Error message Programa SPLC inconsistente Cause of error A definição do anotador transferida entre o programa PLC e o programa SPLC está incorrecta. Error correction Corrigir o programa SPLC
320-0044	Error message Programa SPLC modificado Cause of error O programa SPLC foi modificado. Antes de se poder operar a máquina com este programa SPLC modificado, deve-se realizar um teste parcial de aceitação. Error correction Modificação pretendida: Apagar mensagem de erro, seguido pelo reinício do comando e pela realização do necessário teste parcial de aceitação. Modificação não intencional: Anular a modificação do programa SPLC e compilar novamente o programa SPLC.
320-0045	Error message Código binário de programa SPLC modificado Cause of error O código binário do programa SPLC foi modificado, embora o código fonte se tenha mantido inalterado. Causas possíveis: - Novo compilador SPLC devido a atualização do software - Ficheiro binário do programa SPLC danificado em MC ou CC (sem atualização de software) Error correction Surge uma mensagem após a atualização de software: - Apagar a mensagem de erro, reiniciar o comando em seguida e executar o necessário teste de aceitação parcial - Aplicar as novas somas de CRC aos parâmetros de máquina seguros correspondentes Surge uma mensagem sem que se tenha executado uma atualização de software: - Informar o serviço de assistência técnica
320-0046	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch

Número de erro	Descrição
320-0047	Error message Configuração PLC-Compiler: introduzir %1 Cause of error O ficheiro de configuração para o PLC-Compiler define um valor para uma constante que não se adapta ao tipo de comando. Os valores da constante OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT e SPINDLE_COUNT têm de ser introduzidos correctamente. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir ficheiro de configuração do PLC-Compiler.
320-0048	Error message Código fonte do programa PLC necessário Cause of error Devido a uma reconfiguração, o programa PLC já não se adapta ao comando. O programa PLC tem de ser criado novamente em Quellcode. Error correction - Anular alteração de configuração (ignorar nova mensagem de erro). - Copiar e traduzir novamente o código original do programa PLC para o comando.
320-004A	Error message Powerfail AC Cause of error Ocorreu um 'AC-Fail' durante o funcionamento. A alimentação de tensão de rede foi temporariamente interrompida. Causas possíveis: - Falha da tensão de rede - Rotura da tensão de rede - Fusível avariado na parte de alimentação de tensão de rede - Cablagem defeituosa da alimentação de tensão de rede Error correction - Verificar os fusíveis da alimentação de tensão de rede - Verificar a cablagem da tensão de rede - Verificar a qualidade da tensão de rede (possíveis roturas) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-004B	Error message Powerfail DC Cause of error Ocorreu um 'DC-Fail' durante o funcionamento, a tensão do circuito intermédio é inferior ao valor limite especificado. Error correction - Verificar a tensão do circuito intermédio - Verificar se a protecção de carga do circuito intermédio foi interrompida - Verificar a alimentação de tensão de rede - Verificar os fusíveis da alimentação de tensão de rede - Verificar a cablagem de tensão de rede - Verificar a qualidade da tensão de rede (possíveis roturas) - Informar o serviço de assistência técnica
320-004C	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error O hardware utilizado não dispõe de memória de trabalho suficiente. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
320-004D	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error A linha de comando atribuída ao processo é comprida demais. Error correction - Assegure-se de que a linha de comando tem menos do que 127 caracteres.
320-004E	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error O nome seleccionado para o processo não é inequívoco. Error correction Escolha um outro nome, inequívoco, para o processo.

Número de erro	Descrição
320-004F	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error Causas possíveis: - O caminho indicado não se refere a nenhum script python válido - Ocorreram erros fatais durante a inicialização do script python - O espaço de memória atribuído esgotou-se durante a inicialização do script python - Outros recursos do sistema esgotaram-se durante a inicialização do script python Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir o caminho do script python - Certifique-se de que estão instaladas todas as bibliotecas necessárias nas versões necessárias - Aumente o espaço de memória reservado para o script
320-0050	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error Foi indicado um nome comprido demais para o processo python. Error correction - Modificar o script python. O nome do processo python deve ter menos de 17 caracteres.
320-0051	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error Causas possíveis: - O caminho indicado para o script python é comprido demais - Não foi encontrado nenhum ficheiro no caminho indicado para o script python Error correction - Assegure-se de que há um script python memorizado no caminho indicado - Verifique a indicação do caminho. O caminho deve ter menos de 260 caracteres.

Número de erro	Descrição
320-0052	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error Causas possíveis: - Atribuiu demasiado espaço de memória ao script python - Atribuiu ao script mais espaço de memória do que o disponível para todos os processos python em conjunto - Atribuiu ao script python um valor negativo como espaço de memória - Não atribuiu nenhum espaço de memória ao script python Error correction - Adaptar o script python, de modo a que seja atribuído um espaço de memória correcto
320-0053	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error O espaço de memória máximo disponível para processos python está completamente ocupado. Error correction - Modificar o script python, para que menos processos sejam iniciados simultaneamente - Atribuir um espaço de memória menor aos vários processos
320-0054	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error Não foi possível iniciar o processo python, porque o número máximo possível de processos python executáveis simultaneamente já foi alcançado. Error correction - Modificar os scripts python, para que menos processos estejam activos simultaneamente
320-0055	Error message Erro: O processo %1 não pôde ser iniciado Cause of error A opção de software #46 (Python OEM Process) necessária para a execução de processos python não está activada. Error correction - Pedir a opção de software à assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0056	Error message Inicialização de hardware IOC com avisos Cause of error Ocorreram avisos ao inicializar o hardware IOC e o ficheiro de configuração IOC (ver o parâmetro iocProject em CfgPlc-Periphery). Error correction Encontra mais informações no menu de diagnóstico.
320-0057	Error message ProfiNET: inicialização incorreta Cause of error Ocorreu um erro durante a inicialização do hardware ProfiNET. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Encontra mais informações no menu de diagnóstico.
320-0058	Error message ProfiNET: erro na operação cíclica Cause of error Ocorreu um erro durante um acesso ao hardware ProfiNET. Error correction - Este erro pode ocorrer, entre outras coisas, quando a troca de dados com o controlador está sobrecarregada ou está presente uma reação IOPS/IOCS. - Informar o serviço de assistência técnica. - Encontra mais informações na ferramenta de diagnóstico.

Número de erro	Descrição
320-0059	Error message A config. IOC contém endereços de operandos PLC inválidos Cause of error A configuração IOC contém endereços de operandos PLC que excedem a área de memória PLC permitida. Causas possíveis: - A configuração de IOC e o ficheiro de configuração do PLC não são compatíveis - Primeira colocação em funcionamento ou reinstalação - Importação de um backup - A área de operandos afetada é indicada no diagnóstico do BUS. Error correction Confirmar a mensagem de erro e o corte de corrente e respeitar as outras mensagens de erro: - Ou as áreas de operandos afetadas têm de ser aumentadas no ficheiro de configuração do PLC para o compilador de PLC ou - É necessário reiniciar o comando, para ativar a configuração nova ou alterada. - Informar o serviço de assistência técnica
320-005A	Error message A configuração IOC requer demasiada memória Cause of error - A configuração IOC requer demasiada memória no hardware do bus de campo para, pelo menos, um sistema de bus (p. ex., HSCI). - O diagnóstico do BUS contém mais informações. Error correction - Verificar a configuração IOC. - Reduzir a quantidade dos componentes do sistema configurados. - Criar ficheiro de assistência técnica - Informar o serviço de assistência técnica.
320-005B	Error message Aviso de PL/MB na operação cíclica Cause of error Um componente PL (PLB), uma consola da máquina (MB, TE) ou uma peça PL num conversor compacto (UEC, UMC) comunicou um aviso. Error correction Encontra mais informações de diagnóstico sobre o dispositivo afetado e a causa no diagnóstico do bus em HSCI.

Número de erro	Descrição
320-005C	Error message A alteração de %1/%2 requer a compilação do programa PLC Cause of error O dado de configuração modificado entra na definição de símbolos do programa PLC. O programa PLC deve ser novamente compilado para que a alteração produza efeito. Error correction Compilar novamente o programa PLC
320-005D	Error message ES's internas: Inicialização incorreta Cause of error Ocorreu um erro na inicialização de hardware IO interno (PL/PL510/SPI). Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Encontra mais informações no menu de diagnóstico.
320-005E	Error message ES's internas: Erro na operação cíclica Cause of error Ocorreu um erro num acesso ao hardware IO interno (módulos SPI). Error correction - Informar o serviço de assistência técnica. - Encontra mais informações no menu de diagnóstico.
320-005F	Error message Mandril indisponível Cause of error Uma função NC tenta comandar um mandril que não está disponível neste momento: - O mandril funciona atualmente como eixo NC - O mandril está ocupado por outro canal - É necessário comutar um mandril para eixo NC enquanto estiver ocupado pelo NC Error correction Modificar o programa NC ou comunicar ao fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
320-0060	Error message A config. IOC contém operandos PLC inválidos Cause of error A configuração IOC contém operandos de PLC que já estão distribuídos. Os operandos afetados estão indicados no diagnóstico BUS. Causas possíveis: - Utilização de operandos que estão ocupados por uma placa PL interna. - Utilização de operandos que estão ocupados por um volante. Error correction Corrigir os endereços dos operandos no ficheiro IOC: - Se estiver ativa uma placa PL interna, os operandos I0-I32 e O0-O31 não podem ser utilizados. - Se estiverem ativos os dados predefinidos de um volante, os operandos I160-I175 e O96-O111 não podem ser utilizados. - Informar o serviço de assistência técnica.
320-0061	Error message Configuração IOC inválida para operandos PLC Operando %1 não encontrado Cause of error O operando designado no ficheiro IOC não foi definido no programa PLC. Error correction - Corrigir o programa PLC ou o projeto IOC. - Informar o serviço de assistência técnica.
320-0062	Error message Configuração IOC inválida para operandos PLC Operando %1 não adequado para o terminal (%2) Cause of error O operando designado no ficheiro IOC não se ajusta ao terminal: - O tamanho dos dados não é adequado. - O modo de representação do terminal não se ajusta ao tipo de operando. - Confusão de tipos de dados lógicos e aritméticos. Error correction - Corrigir o programa PLC ou o projeto IOC. - Informar o serviço de assistência técnica.
320-0063	Error message Configuração inválida para ficheiros de log PLC Cause of error A configuração em CfgPlcLogging é inválida. Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0064	Error message O estrobo %1 foi cancelado Cause of error A execução do programa NC foi cancelada ao enviar um estrobo M, S ou T para o programa PLC. Error correction - Possivelmente, o sistema encontra-se num estado instável. Verifique se o estado indicado da máquina e da ferramenta ativa coincide com a situação efetiva. - Informar o serviço de assistência técnica.
320-041A	Error message PLC: Demasiadas repeticoes Cause of error Erro tempo de execucao PLC : - Tentou-se imbricar entre si mais de 32 chamadas de modulo. - Programou-se uma chamada de modulo recorrente, que ultrapassou o limite de 32 imbricacoes. Error correction Modificar o programa de PLC.
320-041B	Error message PLC: stack underflow Cause of error Erro de tempo de execucao PLC : Tentou-se obter dados do stack que nao foram introduzidos previamente. Error correction Modificar o programa de PLC.
320-041C	Error message Erro tempo execução no prog.PLC: transbordamento pilha de dados Cause of error Erro de tempo de execução no programa PLC: tentou-se colocar mais dados na pilha do que esta pode receber. O tamanho máximo da pilha de dados é limitado. Podem ser colocados, no máximo, 128 valores na pilha, sendo que cada número de ponto flutuante ocupa a posição de dois valores. Os loops ou recursividades no programa PLC são uma causa de erro frequente devido à qual um ou mais valores permanecem na pilha a cada passagem. Error correction Verificar o programa PLC e corrigir o erro de programação.

Número de erro	Descrição
320-041D	Error message PLC: time out Cause of error Erro de tempo de execucao PLC : - O processo ciclico em decurso da parte do programa dura demasiado. A estrutura de subprogramas deve ser revista, eventualmente devem ser inicializadas como um job SUBMIT partes do programa de calculo muito intensivo. - O tempo de calculo visualizado aumenta-se abaixo das circunstancias mediante a transmissao de dados e o modo de funcionamento com volante e iniciar de vez a transmissao de dados com o maximo Baudrate, com a continuacao comprovar "MAXIMO TEMPO DE CALCULO" em PLC. Nao devem aparecer valores maiores a 150% (reserva de seguranca para condicoes de funcionamento inadequadas). Error correction Modificar o programa de PLC.
320-041E	Error message PLC: campo invalido para CASE Cause of error Erro no tempo de execucao do PLC: O operando para a instrucao CASE contem um valor que nao pode ser interpretado como offset na tabela CM (menor que 0 ou maior ou igual que o comprimento da tabela). Error correction - Mandar verificar o programa PLC. - Informar o servico de assistencia tecnica
320-041F	Error message PLC: subprograma nao definido Cause of error Erro de tempo de execucao PLC : Subprograma nao definido. Error correction Modificar o programa de PLC.

Número de erro	Descrição
320-0420	Error message PLC: campo index errado Cause of error Erro de tempo de execucao : - A direccao para um acesso que escreve sobre os tipos de dados B/W/D/M/I/O/T/C esta devido a inclusao do registo de indices num campo nao valido para estes tipos de operacoes. - No acesso sobre um campo constante, o registo de indices contem um valor que nao e possivel para este campo (menor que 0 ou maior ou igual que a longitude do campo). - A direccao de um string leva a um valor inadmissivel pela inclusao do registo de indices. - O numero de um dialogo (S#Dn[X]) ou um aviso de erro (S#En[X]) leva a um valor inadmissivel pela inclusao do registo de indices (menor que 0 ou maior que 999). - Em direccao de um string parcial. Error correction Modificar o programa de PLC.
320-0421	Error message PLC: tabela de erros inexistente Cause of error Nao existe nenhuma tabela de erros PLC. - Chamou-se a um modulo de erro PLC 9085/9086 apesar de que nao foi copiada nenhuma tabela de erros ou que nao ha valores introduzidos na tabela. - Chamou-se a um modulo de erro PLC 9085/9086 ou fixou-se uma marca de erro, apesar de que a tabela de erros foi modificada ou apagada por destrus da copiacao. Error correction - Copiar tabela de erros PLC. - Comprovar os valores na tabela de erros PLC.
320-0422	Error message PLC: erro na chamada de modulo Cause of error Erro fatal ao chamar o modulo PLC. (p.ex., Modulo 9031: erro calculando MP). Error correction Modificar o programa PLC.

Número de erro	Descrição
320-0423	Error message PLC: falta ficheiro sucesso Cause of error Nao se encontrou o ficheiro definido com PLCEVENTS= no ficheiro do sistema plc.cfg. Error correction Contactar o servico tecnico.
320-0424	Error message PLC: demasiados eventos Cause of error Definiu-se mais de 15 sucessos para o processo SPAWN activo (Multifuncoes cooperativo). Error correction Contactar o servico tecnico.
320-0442	Error message PLC: tabela erros nao .PET Cause of error Nao ha nenhum ficheiro PET na tabela de erros PLC seleccionada em plc.cfg. Error correction Comprovar o formato da tabela de erros PLC.
320-0443	Error message PLC: tabela erros nao encontrada Cause of error A tabela de erros PLC seleccionada no ficheiro plc.cfg nao foi encontrada. Error correction Comprovar o numero de ficheiro ou o numero de caminho.
320-0444	Error message PLC: tabela err. formato errado Cause of error Tabela de erros PLC: A tabela de erros seleccionada no ficheiro plc.cfg nao tem um formato binario actual (p.ex.; apos uma troca de software). Error correction Apagar a tabela de erros PLC e obter uma nova tabela de erros atraves do interface de dados.

Número de erro	Descrição
320-0445	Error message Tabela PET: Demasiadas linhas Cause of error Na tabela PET há definidas mensagens de erro determinadas. Error correction Numa tabela PET só podem ser processadas um número limitado de linhas. As linhas seguintes são ignoradas.
320-07D0	Error message PLC: Erro de check-sum Cause of error Error correction
320-07D1	Error message PLC: M4005, M4006, M4007 erradas Cause of error Erro de tempo de execucao PLC : Das marcas M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) ha mais que uma activa. Error correction Modificar o programa de PLC.
320-07D2	Error message PLC:strokes activos simultaneam. Cause of error Erro de tempo de execucao PLC - das funcoes "Posicionamento PLC", "Deslocar zero peca" e "Orientacao da cabeca" ha mais que uma activada. Error correction Modificar o programa de PLC.
320-07D3	Error message PLC: erro de tempo de execução Cause of error Erro de duração de tempo não definido. Error correction Informar o serviço pós-venda.
320-07D4	Error message Falta tensão de alimentação em X44 Cause of error Falta tensão 24V para relés. Error correction Comprovar a alimentação 24V.

Número de erro	Descrição
320-07D5	Error message Cabo errado da PARAGEM DE EMERGÊNCIA Cause of error - A cablagem do circuito de paragem de emergência está errada Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Comprovar a cablagem
320-07D6	Error message PARAGEM por PLC Cause of error O programa de PLC parou o sistema mediante o módulo 9085 Error correction Prestar atenção a outros avisos. Informar o serviço pós-venda.
320-07D7	Error message M0-999 e B0-127 apagados Cause of error Chamou a função para eliminar os dados remanescentes. O sistema parou. Error correction Reiniciar o comando
320-07D8	Error message Substituir pilhas Cause of error A tensão da bateria compensadora caiu abaixo do valor mínimo. Error correction Substituir a bateria compensadora (consultar o Manual do Utilizador).

Número de erro	Descrição
320-07D9	Error message Temperatura demasiado alta (CPU%1 := %2°C) Cause of error O sensor de temperatura no comando detecta uma temperatura demasiado alta dentro do compartimento do comando. - Insuficiente dissipação de calor no armário de distribuição - Placas de filtro contaminadas - Aparelho de climatização do armário de distribuição avariado - Ventilador do compartimento do comando avariado - Sensor de temperatura avariado - Montagem desfavorável dos componentes Error correction - Limpar as placas de filtro - Reparar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Substituir o ventilador - Informar o serviço de assistência técnica
320-07DA	Error message Temperatura do computador principal MC demasiado alta: = %1°C Cause of error O sensor de temperatura no comando detecta uma temperatura demasiado alta dentro do compartimento do comando. - Insuficiente dissipação de calor no armário de distribuição - Placas de filtro contaminadas - Aparelho de climatização do armário de distribuição avariado - Ventilador do compartimento do comando avariado - Sensor de temperatura avariado - Montagem desfavorável dos componentes Error correction - Limpar as placas de filtro - Reparar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Substituir o ventilador - Informar o serviço de assistência técnica
320-07DB	Error message Ventilador carcaça MC defeituoso Cause of error A velocidade do ventilador da carcaça é demasiado baixa. Error correction - Trocar o ventilador - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
320-07DC	Error message Falta tensão alim. no dispositivo Cause of error As tensões de alimentação num dispositivo da via HSCI encontram-se fora dos limites especificados. Indica-se no diagnóstico do bus HSCI qual o componente HSCI que provocou o erro. Possíveis dispositivos: - Computador principal MC - Módulo de entrada/saída PL - Consola da máquina MB - outro CC na via HSCI Causas possíveis: - Alimentação de tensão dos dispositivos insuficiente - Curto-circuito na alimentação de tensão - Curto-circuito nas entradas e saídas PL Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos aparelhos - Respeitar outras informações nas funções de diagnóstico do comando (diagnóstico do bus ou TNCdiag) - Verificar se a cablagem apresenta eventuais curtos-circuitos (p. ex., entradas ou saídas do PLC) - Substituir o hardware Informar o serviço de assistência técnica
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

Número de erro	Descrição
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 Acusação de recebido Cause of error Error correction
320-0FA8	Error message Parâmetros Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message Velocidade Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message Modo Cause of error Error correction
320-0FAB	Error message Nível de gama Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
320-0FAC	Error message Índice Cause of error Error correction
320-0FAD	Error message Armazém Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message Posto Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message Canal Cause of error Error correction
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

Número de erro	Descrição
320-0FB4	Error message Apalpar Cause of error Error correction
320-0FB5	Error message Direcção negativa Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message Posição Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message Avanço Cause of error Error correction
320-0FB8	Error message Sem fim de curso Cause of error Error correction
320-0FB9	Error message Sem paragem NC Cause of error Error correction
320-0FBB	Error message Falta tensão de alimentação para dispositivo HSCI Cause of error Foi detectado que falta a tensão de alimentação de +24 V num aparelho do barramento HSCI. O sinal -PF.BOARD em estado S está activo. Error correction - Abrir o diagnóstico do barramento e verificar as mensagens de estado dos aparelhos ligados ao sistema de barramento HSCI - Alimentar correctamente todos os aparelhos ligados ao sistema de barramento HSCI com tensão de +24 V-NC e +24 V-PLC - Reiniciar o comando

Número de erro	Descrição
320-0FBC	Error message O TNC é desligado, são executadas funções de máquina Cause of error O programa PLC atrasa o desligamento do comando. Error correction Executar as funções de máquina solicitadas pelo programa PLC.
320-0FBE	Error message Ferramenta inconsistente
320-0FBF	Error message Foi definida mais do que uma classe de erro para um erro PET Cause of error - Numa tabela de erros (.PET) foi definida mais do que uma classe de erro para um erro. Error correction - Definir apenas uma classe de erro para o erro em causa. - Encontra mais informações (nome da tabela e número do erro) na lista de erros com a softkey "Info Interna". - Informar o serviço de assistência técnica.
320-0FC0	Error message Entrada rápida de PLC parametrizada incorretamente Cause of error Não está parametrizada uma entrada rápida PLC no ficheiro IOC ou está parametrizada incorretamente. Error correction - Verificar a configuração IO - Informar o serviço de assistência técnica
320-0FC2	Error message Instalação de JHIOsim incompleta Cause of error Windows: DLL JHIOsim não existente Virtual Box: Instalação incompleta Virtual Box: a pasta comum /mnt/sf/IOsim não existe Error correction Verificar a instalação do Virtual Box e do Windows

Número de erro	Descrição
320-0FC3	Error message Início de um programa NC não permitido atualmente Cause of error Não é permitido iniciar um programa NC neste momento, porque os eixos estão a executar trabalhos de movimento. Error correction Tentar iniciar o programa NC novamente mais tarde
320-0FC4	Error message Sistema sobrecarregado - buffer de mensagens cheio Cause of error Foram passados demasiados trabalhos ao sistema do tempo de execução do PLC em pouco tempo. Isso leva a que as respetivas mensagens deixem de poder ser entregues ao sistema. Estes trabalhos surgem como chamadas de módulos PLC ou chamadas da biblioteca de funções Python para aplicações OEM. A capacidade existente no sistema para armazenamento intermédio das mensagens está esgotada, o programa PLC parou. Error correction Alterar o programa PLC ou a aplicação OEM Distribuir as chamadas de módulos PLC ou funções da biblioteca de funções JH em aplicações OEM Python de forma mais conveniente no tempo
320-0FC6	Error message Temp. computador principal MC muito alta: %1°C (Aviso) Cause of error O sensor de temperatura no comando detecta uma temperatura demasiado alta dentro do compartimento do comando. - Insuficiente dissipação de calor no armário de distribuição - Placas de filtro contaminadas - Aparelho de climatização do armário de distribuição avariado - Ventilador do compartimento do comando avariado - Sensor de temperatura avariado - Montagem desfavorável dos componentes Error correction - Limpar as placas de filtro - Reparar o aparelho de climatização do armário de distribuição - Substituir o ventilador - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
320-0FC7	Error message Temp. computador principal MC muito baixa: %1°C (Aviso) Cause of error O sensor de temperatura reconhece uma temperatura demasiado baixa dentro da caixa do computador principal. - aparelho de climatização avariado no armário de distribuição ou no painel de comando (local de montagem do MC) - sensor de temperatura avariado - montagem desfavorável dos componentes Error correction - Verificar as condições de temperatura no armário de distribuição - Verificar e, se necessário, reparar o aparelho de climatização - Informar o serviço de assistência técnica
320-0FC8	Error message Temp. computador principal MC muito baixa: %1°C Cause of error O sensor de temperatura reconhece uma temperatura demasiado baixa dentro da caixa do computador principal. - aparelho de climatização avariado no armário de distribuição ou no painel de comando (local de montagem do MC) - sensor de temperatura avariado - montagem desfavorável dos componentes Error correction - Verificar as condições de temperatura no armário de distribuição - Verificar e, se necessário, reparar o aparelho de climatização - Informar o serviço de assistência técnica
320-0FC9	Error message Chamada de uma ferramenta externa não permitida neste momento Cause of error Uma ferramenta externa só pode ser chamada, se se trocar para o mandril durante a chamada. Contudo, nesse momento, a ferramenta chamada deve permanecer na sua posição até então. Error correction Atribua à ferramenta uma posição na tabela de posições.

Número de erro	Descrição
320-0FCB	Error message Teclado NC já não seleccionável como fonte de um override Cause of error O teclado NC já não é seleccionável como possibilidade para o parâmetro de máquina source em CfgPlcOverrideDev. Os comandos TNC7 etc. já não suportam o reencaminhamento de teclas NC para o sistema de tempo de execução do PLC. Error correction O OEM deve reproduzir as funções correspondentes, através da definição do programa PLC como fonte e da utilização de teclas da máquina ou elementos de comando próprios na área de páginas do OEM.
320-0FCC	Error message PROFINET: Aviso na operação cíclica Cause of error Ocorreu um aviso durante um acesso ao hardware PROFINET. Este aviso pode ocorrer, entre outras coisas, quando a troca de dados com o controlador está sobrecarregada. Neste caso, também as mensagens IOPS/IOCS podem ser influenciadas. Error correction - Abrir a tool de diagnóstico para mais indicações sobre o aviso
322-0002	Error message Posto ferramenta incorrecto ao arrancar processamento bloco (%1) Cause of error Iniciou-se a execução de frase com um posto de ferramenta incorrecto. Error correction Colocar a ferramenta correcta e iniciar de novo.
322-0003	Error message Data configuração %1 - %2 contém erro Cause of error O ficheiro indicado nos dados de configuração para a descrição de uma sequência de troca de ferramenta contém um erro e não será tomado em consideração para o funcionamento do controlo. Error correction Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
322-0004	Error message Chamada a ferramenta ambigua Cause of error Duas ferramentas devem ser inseridas ou trocadas simultaneamente. Error correction Corrigir o programa NC.
322-0005	Error message Fichero nao encontrado Cause of error O ficheiro indicado nos dados de configuração para a descrição de uma sequência de troca de ferramenta no existe. Error correction Informar o fabricante da máquina.
322-0006	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Para a tabela de postos TOOL_P não se definiu nenhuma chave primária (TOOL_P.P., armazém e número de posto). Error correction Informar o fabricante da máquina.
322-0007	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Para a tabela de postos TOOL_P definiu-se a coluna incorrecta como chave primária (no TOOL_P.P., armazém e número de posto) Error correction Informar o fabricante da máquina.
322-0008	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Leu-se um valor incorrecto na coluna P da tabela de postos. Error correction Informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
322-0009	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Leu-se um valor incorrecto na coluna ST da tabela de postos. Error correction Informar o fabricante da máquina.
322-000A	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Leu-se um valor incorrecto na coluna F da tabela de postos. Error correction Informar o fabricante da máquina.
322-000B	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna PTYP de la tabla de puestos. Error correction Informar o fabricante da máquina.
322-000C	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Encontrou-se uma ferramenta várias vezes na tabela de postos. Error correction Corrigir a tabela de postos. Apagar a ferramenta dos postos livres, ou marcar esses postos como reservados.
322-000D	Error message Tabela de posições possivelmente inconsistente Cause of error Os dados internos do comando acerca da ferramenta carregada não correspondem ao conteúdo da tabela de posições. Isto pode acontecer depois de a tabela de posições ter sido editada ou substituída, ou depois de se ter interrompido uma troca de ferramentas. O conteúdo da tabela de posições já não corresponde, eventualmente, à ocupação da memória da ferramenta. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir o conteúdo da tabela de posições.

Número de erro	Descrição
322-000E	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Para a tabela de postos TOOL_P não se definiu uma coluna necessária (P, T o RSV). Error correction Informar o fabricante da máquina.
322-000F	Error message Fichero nao encontrado Cause of error Não se encontrou o ficheiro com a tabela de postos no caminho configurado. Error correction Restaurar o ficheiro no caminho originário ou gerar um novo ficheiro no caminho originário ou informar o fabricante da máquina.
322-0010	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
322-0011	Error message Recusado o acesso à tabela de postos Cause of error A chamada de ferramenta não se pode continuar a executar, devido ao acesso à tabela de postos estar bloqueado. A causa deste bloqueio pode estar em que a tabela de postos está a ser editada ou no programa PLC. Error correction Finalizar a edição da tabela de postos ou informar o fabricante da máquina.
322-0012	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Faltam os dados de configuração de uma coluna da tabela de postos ou são errados. Error correction Informar o fabricante da máquina

Número de erro	Descrição
322-0013	Error message Acesso ao ficheiro impossível Cause of error Falta o ficheiro com a tabela de postos ou foi negado o acesso a este ficheiro. Error correction Restaurar de novo o ficheiro ou comprovar os direitos de acesso ao mesmo e, dado o caso, eliminar a protecção contra escrita activa
322-0014	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error O ficheiro com a tabela de postos está incompleto, contém linhas de diferente longitude, erros sintácticos ou colunas desconhecidas. Error correction Corrigir o ficheiro ou restaurá-lo do novo, ou então, informar o fabricante da máquina.
322-0015	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Leu-se um valor incorrecto na coluna T da tabela de postos. Error correction Corrigir o ficheiro ou restaurá-lo de novo, ou então, informar o fabricante da máquina.
322-0016	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
322-0017	Error message Recusado o acesso à tabela de postos Cause of error O acesso à tabela de posições está bloqueado por outra aplicação. Por essa razão, o comando não pôde actualizar a tabela de posições após a troca de ferramenta. O conteúdo da tabela de posições já não corresponde, eventualmente, à ocupação da memória da ferramenta. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir o conteúdo da tabela de posições. Terminar a edição da tabela de posições ou informar o fabricante da máquina.
322-0018	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
322-0019	Error message Tabela de postos incorrecta Cause of error Leu-se um valor incorrecto na coluna RSV da tabela de postos. Error correction Corrigir o ficheiro ou restaurá-lo de novo, ou então, informar o fabricante da máquina.
322-001A	Error message Requere-se troca de ferramenta sem cabeçal configurado Cause of error Não se configurou nenhum fuso para o canal 1 (só canal 0) não se pode designar implicitamente nenhum fuso. Error correction Modificar o programa NC ou informar o fabricante da máquina.

Número de erro	Descrição
322-001B	Error message O dado %1 do PLC não pode ser alterado Cause of error Tentou-se alterar o dado PLC com a designação indicada. O dado não existe, ou não é alterável ou o novo valor não é admissível. Error correction Verifique se o dado com a designação dada existe e está configurado para alterações. Verifique se o novo valor é admissível para este dado. Altere o seu programa NC de forma a que sejam utilizados uma designação correcta e um valor permitido.
322-001C	Error message Erro do sistema no PLC Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
322-001D	Error message Tabela de posições incorreta Cause of error Na coluna L da tabela de posições foi lido um valor inválido. Error correction Informar o fabricante da máquina
322-001E	Error message Posição no carregador de ferramenta bloqueada Cause of error A chamada de ferramenta não pode ser executada, porque a posição no carregador de ferramenta está bloqueada. Tal bloqueio pode ser causado pela edição da tabela de posições ou através do programa PLC. Error correction Corrigir a tabela de posições ou informar o fabricante da máquina.
330-0002	Error message Safe Torque Off (-STO.B.x) activo Cause of error - Erro na execução do programa - Função de segurança Safe Torque Off STO ativa Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0003	Error message PARAGEM DE EMERGÊNCIA externa Cause of error - A entrada do PLC "Comando operacional" está inativa. - O circuito de PARAGEM DE EMERGÊNCIA foi interrompido manualmente ou pelo comando. Error correction - Desbloquear o botão de PARAGEM DE EMERGÊNCIA, ligar a tensão de comando, confirmar a mensagem de erro - Verificar o circuito de PARAGEM DE EMERGÊNCIA. (botão de PARAGEM DE EMERGÊNCIA, interruptor limite do eixo, cablagem, etc.)
330-0004	Error message Desconectar tensão control Cause of error A tensao do control esta conectada. Error correction Desconectar a tensao do control.
330-0005	Error message Relé:contacto de repouso aberto? Cause of error Na cadeia de reles ha um ou mais reles com o contacto de repouso aberto. Error correction - Comprovar o funcionamento do rele. - Dando-se o caso, informar o servico pos-venda.
330-0006	Error message Conectar tensão control Cause of error A tensao do control esta desconectada. Error correction Conectar a tensao do control.

Número de erro	Descrição
330-0008	Error message Inversor não preparado Cause of error - É impossível ligar o accionamento porque um conversor não está operacional (Sinal RDY). - O segundo eixo não está desbloqueado nas platinas de interface do conversor Siemens - Nenhum sinal de ligação nos contactores ou relés do conversor - Conversor compacto, dispositivo de alimentação ou módulo de potência do conversor avariados - Interrupção no cabo bus-conversor (bus de alimentação, bus do aparelho, bus PWM) - Interface PWM no comando avariada Error correction - Eliminar interrupção no armário de distribuição - Substituir o conversor compacto, aparelho de alimentação, peça de potência avariados - Substituir o cabo defeituoso - Informar o serviço de assistência técnica
330-0012	Error message MC botão de máquina presionado Cause of error O contacto de um pulsador da maquina esta fechado! Error correction Soltar o pulsador ou informar os servicos tecnicos.
330-0013	Error message Rele: Contacto n.c. fechado? Cause of error Na cadeia de relés está fechado o contacto de repouso de todos os relés. Error correction Comprovar o funcionamento dos relés. Dado o caso, informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
330-0014	Error message CC%2 inversor cabecote RDY=0 Cause of error Não foi possível comutar o módulo de potência da ferramenta para operacional. - Relés de segurança não apertados (p.ex., ficha X71 em UE/UV/UVR, X73 no cartão inserível HEIDENHAIN para Simodrive) - Módulo de potência avariado - Cabo de bus do PWM interrompido Error correction Verificar a cablagem, informar o serviço de assistência técnica.
330-0015	Error message CC%2 inversor eixos RDY=0 Cause of error Não foi possível comutar o módulo de potência de um eixo para operacional. - Relés de segurança não apertados (p.ex., ficha X72 em UV, X73 no cartão inserível HEIDENHAIN para Simodrive) - Módulo de potência avariado - Cabo de bus do PWM interrompido Error correction Verificar a cablagem, informar o serviço de assistência técnica.
330-0016	Error message CC%2 inversor cabecote RDY=1 Cause of error A parte de potência do cabeçote esta pronta para o funcionamento,apesar de que deveria estar desconectada. Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0017	Error message CC%2 inversor eixos RDY=1 Cause of error O módulo de potência de um eixo está pronto para funcionamento apesar de que deveria estar desconectado. Error correction Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
330-001A	Error message Entrada (ES.B) diferente de 0 Cause of error 24 V na entrada ES.B, no teste dinâmico esperam-se 0 V. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-001B	Error message Teste canais de corte inactivo Cause of error O teste dos canais de corte não foi possível ser executado pelo MC. Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-001F	Error message CC%2 Erro da soma de verificação FS Cause of error - Erro da soma de verificação devido a dados incorrectos. - Erro interno de software Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-0020	Error message Buffer de comando cheio. Cause of error La CC no pudo ejecutar demasiados comandos de la MC. Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0021	Error message Comando nao 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 o serviço pós-venda.
330-0022	Error message CC%2 comando nao reconhecido Cause of error O comando não foi reconhecido pelo CC após passados 200ms. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
330-0023	Error message Funcao FS nao executada Cause of error Não se executaram uma ou várias funções FS dentro de um ciclo. Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0024	Error message MC tecla validacao volante activo Cause of error A tecla de confirmação do volante foi accionada. Foi seleccionado um volante errado através do parâmetro Parameter CfgHandwheel/type Error correction - Controlar as teclas de confirmação; - Ajustar correctamente o dado de configuração; - Informar o serviço de assistência técnica.
330-0025	Error message Dados errados de CC%2 Cause of error Erro de software. Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0026	Error message Relog.sist.MC desig. CC%2 Cause of error - Erro de hardware (oscilador de quartzo) - Error de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda. - Substituir a placa do regulador ou a placa principal - Comprovar a versão de software

Número de erro	Descrição
330-0027	Error message Desv. posicao MC muito grande %2 Cause of error - CfgAxParSafety/positionDiffRef, CfgAxParSafety/position-DiffRun sprawdzić - Diferença demasiado grande entre a posição calculada a partir dos impulsos do dispositivo de medição de posição e os impulsos do conta-rotações - Na primeira colocação em funcionamento: normalização dos impulsos do conta-rotações errada (p.ex., elevação da ferramenta introduzida incorrectamente) - Folga de inversão demasiado grande - Acoplamento, engrenagens, etc. defeituosos - Correias rasgadas Error correction - Desligar e ligar novamente o comando - Verificar CfgAxParSafety/positionDiffRef, CfgAxParSafety/positionDiffRun - Na primeira colocação em funcionamento: verificar a normalização dos impulsos do conta-rotações (introduzir a elevação da ferramenta correctamente) - Controlar a folga de inversão - Reparar o acoplamento, engrenagens, etc. - Substituir as correias - Informar o serviço de assistência técnica
330-0028	Error message Nenhum valor posic. desde CC%2 Cause of error Dentro de um determinado intervalo de tempo o CC não enviou nenhum valor de posição ao MC. Error correction - Apagar e ligar o control de novo. - Informar o serviço pós-venda.
330-0029	Error message Nenhum valor posic. MC a CC%2 Cause of error - O MC não pode transferir valores de posição para o CC. - Erro interno de software Error correction - Desligar e ligar novamente o comando; - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
330-002A	Error message MC/CC%2 verif. eixos desiguais Cause of error - O estado relativo a valores de posição verificados não coincide em MC e CC. - Erro interno de software Error correction - Desligar e ligar novamente o comando; - Informar o serviço de assistência técnica.
330-002B	Error message Versão fich. inclui %2 defeituoso. Cause of error - Número de versão diferente de um ficheiro Include chamado no MC e CC. - Erro de software interno Error correction - Comprovar a versão de software - Informar o serviço pós-venda.
330-002D	Error message Ligar o mandril requer aceitação Cause of error Com as portas de protecção A/S abertas pulsou-se para o arranque só a tecla de início do cabeçal sem a tecla de confirmação. Error correction Pulsar a tecla de arranque do cabeçal e a tecla de confirmação.
330-002E	Error message SMP ou soma de verificação incorrectos Cause of error - O parâmetro de máquina de interrupção segura SMP foi modificado. - A soma de verificação dos parâmetros de máquina de interrupção segura foi alterada. Error correction - Verificar os parâmetros de máquina de interrupção segura e a soma de verificação. - As alterações só podem ser efectuadas pelo fabricante da máquina mediante a introdução de uma palavra-passe de fabricante. - Em caso de alterações, deverão, eventualmente, efectuar-se os necessários testes de recepção da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-002F	Error message SMP ou determinação da soma de verificação incorrectos Cause of error - O parâmetro de máquina de interrupção segura SMP foi modificado. - A soma de verificação dos parâmetros de máquina de interrupção segura foi alterada. - O ficheiro de parâmetros da máquina não pôde ser aberto ou não existe. Error correction - Verificar os parâmetros de máquina de interrupção segura e a soma de verificação. - As alterações só podem ser efectuadas pelo fabricante da máquina mediante a introdução de uma palavra-passe de fabricante. - Em caso de alterações, deverão, eventualmente, efectuar-se os necessários testes de recepção da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica
330-0030	Error message Os eixos seguros devem ter entradas sinusoidais Cause of error - Erro SG (orientação de segurança) Error correction
330-0031	Error message Não se pode ver o estado do eixo Cause of error - Erro SG (orientação de segurança) Error correction
330-0033	Error message Não em modo de funcionamento REF Cause of error - Verificar os eixos só é possível no modo de funcionamento Referenciar REF. Error correction - Confirmar a mensagem de erro com CE e mudar para o modo de funcionamento REF. - Em seguida, referenciar os eixos. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0034	Error message Eixo inválido Cause of error - No caso do eixo a verificar, não se trata de um eixo seguro. - O eixo a testar é um mandril. - O número de eixo indicado é inválido. Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração do eixo (os mandris não podem ser referenciados). - Informar o serviço de assistência técnica.
330-0035	Error message Eixo já verificado Cause of error - O eixo a verificar já foi verificado. - O número de eixo indicado é inválido. Error correction - Erro interno de software. - Informar o serviço de assistência técnica
330-0036	Error message Eixo não referenciado Cause of error - O eixo a verificar ainda não foi referenciado. Error correction - Erro interno de software. - Informar o serviço de assistência técnica
330-0037	Error message Eixo em movimento Cause of error - O eixo a verificar ainda não está imobilizado. Error correction - Confirmar a mensagem de erro com CE e imobilizar o eixo. - Em seguida, verificar o eixo. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0038	Error message Eixo não está em posição teste Cause of error - O eixo a verificar não se encontra na posição de verificação (parâmetro de máquina seguro positionMatch em CfgAx-ParSafety). - O eixo desvia-se demasiado da posição de verificação (parâmetro de máquina seguro positionDiffRef em CfgAx-ParSafety). - A direção de deslocação do eixo não está configurada corretamente (parâmetros de máquina signCorrActualVal, signCorrNominalVal ou registo na coluna DIR da tabela do motor). Error correction - Confirmar a mensagem de erro com CE e levar o eixo para a posição de verificação. - Em seguida, verificar o eixo. - Se a mensagem aparecer apesar de o eixo se encontrar na posição de verificação correta: verificar e, se necessário, corrigir a configuração da direção de deslocação do eixo. - Informar o serviço de assistência técnica
330-0039	Error message Confirmação ausente Cause of error - Ao verificar o eixo (mensagem: "Confirmar com a tecla de confirmação"), o comando não recebe qualquer confirmação através de uma tecla de confirmação. - Tecla(s) de confirmação avariada(s). - A verificação dos eixos só pode ser concluída com confirmação. Error correction - Verificar o hardware de confirmação (teclas de confirmação). - Informar o serviço de assistência técnica
330-003A	Error message Falta autorização de verificação 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 erro	Descrição
330-003C	Error message Entrada S MC %2 distinta Cause of error Entrada orientada para a segurança do SPLC-MC diferente da entrada do SPLC-CC, p. ex., FB_NCC.x, KSW.x, ES.x Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-003D	Error message Entrada S CC%2 distinta Cause of error - Uma entrada orientada para a segurança do CC permanece mais do que 400 ms diferente do MC - Nível diferente na entrada do módulo de segurança: 4 = Validação de desligamento 8 = Velocidade dos eixos/mandril reduzida com segurança 10 = Velocidade dos eixos auxiliares reduzida com segurança 11 = Modo de funcionamento 3(interruptor de chave 1, Pos3) (Modo de funcionamento seguro dos eixos/mandril) 18 = Modo de funcionamento 2 (interruptor de chave1, Pos2) 19 = Modo de funcionamento 4 (interruptor de chave 2) - Erro de cablagem X65, X66 (,X67) - Módulo de segurança avariado Error correction - Verificar a cablagem X65, X66 (,X67) - Substituir o módulo de segurança - Criar ficheiros de assistência técnica e informar o serviço de assistência técnica
330-003E	Error message Comutador final MC %2 + Cause of error - Valor limite de posição absoluta positiva (margem de deslocação positiva) da função de segurança SLP excedido - A trajetória calculada da ferramenta excede a margem de deslocação estabelecida (interruptor limite de software) da máquina. - Em modo de funcionamento manual, o interruptor limite de software é alcançado (valor limite de posição absoluto) Error correction - Verificar as coordenadas programadas e, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência e, se for necessário, definir um novo ponto de referência. - Deslocar na direção oposta - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-003F	Error message Comutador final CC %2 + Cause of error A trajectória calculada da ferramenta excede a área de deslocamento positiva da máquina. Provavelmente, o ajuste actual da máquina não foi aceite e a peça de trabalho encontra-se, por isso, em posição errada na área de trabalho. O interruptor de software de fim de curso positivo está definido com o dado de configuração CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos. Error correction - Verificar as coordenadas programadas e, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência e, se for necessário, definir um novo ponto de referência.
330-0040	Error message Comutador final MC %2 - Cause of error - Valor limite de posição absoluta negativa (margem de deslocação negativa) da função de segurança SLP excedido - A trajectória calculada da ferramenta excede a margem de deslocação estabelecida (interruptor limite de software) da máquina. - Em modo de funcionamento manual, o interruptor limite de software é alcançado (valor limite de posição absoluto) Error correction - Verificar as coordenadas programadas e, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência e, se for necessário, definir um novo ponto de referência. - Deslocar na direção oposta - Informar o serviço de assistência técnica
330-0041	Error message Comutador final CC %2 - Cause of error A trajectória calculada da ferramenta excede a área de deslocamento negativa da máquina. Provavelmente, o ajuste actual da máquina não foi aceite e a peça de trabalho encontra-se, por isso, em posição errada na área de trabalho. O interruptor de software de fim de curso negativo está definido com o dado de configuração CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg. Error correction - Verificar as coordenadas programadas e, se for necessário, alterar o programa. - Controlar o ponto de referência e, se for necessário, definir um novo ponto de referência.

Número de erro	Descrição
330-0042	Error message Control de paragem MC %2 Cause of error - O desvio de posição com a função de segurança SOS ativa (paragem operativa segura) é maior do que o valor definido no dado de configuração CfgAxParSafety/positionRangeVmin. - Se, em caso de paragem de emergência, os eixos e a ferramenta são travados e os eixos se imobilizam antes da ferramenta, os eixos são supervisionados na pausa com o valor de CfgAxParSafety/positionRangeVmin até que a ferramenta pare. - Com a porta de proteção fechada no modo de funcionamento automático (SOM 1), os eixos cujo acionamento esteja desligado (p. ex., eixos bloqueados) são supervisionados na paralisação com o valor de CfgAxParSafety/positionRangeVmin. - Depois de soltar a tecla de confirmação, o eixo do carregador de ferramentas ainda está em movimento durante mais de 3 s. - Durante o teste de travagem, o eixo excede o percurso máximo admissível em CfgAxParSafety/positionRangeVmin. - Deve-se presumir um travão de paragem avariado para o eixo! - Depois de se ativar uma reação de paragem SS2 e de expirar o tempo de paralisação SS2, foi detetado um desvio de posição maior que o valor definido no dado de configuração CfgAxParSafety/positionRangeVmin. Error correction - Se o erro ocorrer durante o teste de travagem, o eixo permanece em regulação. O eixo deve ser deslocado para uma posição segura antes de se desligar a máquina. - Deve-se presumir um travão de paragem avariado. - Informar o serviço de assistência técnica.
330-0044	Error message Avanco MC maior que SLS %2 Cause of error A alimentação excede o valor limite permitido para o modo de funcionamento de interrupção segura SOM activo. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-0045	Error message Avanco CC maior que SLS %2 Cause of error A alimentação excede o valor limite permitido para o modo de funcionamento de interrupção segura SOM activo. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
330-0046	Error message Entrada S do MC %2 nao igual a 0 Cause of error As entradas orientadas para a segurança dos interruptores de chave, contactos das portas e da paragem de emergência não foram colocadas no nível 0 durante o teste cíclico. Error correction Informar o serviço de assistência técnica!
330-0047	Error message Entrada S do CC%1 %2 nao igual a 0 Cause of error As entradas orientadas para a segurança dos interruptores de chave, contactos das portas e da paragem de emergência não foram colocadas no nível 0 durante o teste cíclico. Error correction Informar o serviço de assistência técnica!
330-0048	Error message Temperat. NC do MC fora toler. Cause of error A temperatura no interior do comando encontra-se fora da tolerância admissível. - Placas de filtro contaminadas no armário de distribuição - Aparelho de climatização do armário de distribuição avariado - Ventilador do compartimento do comando avariado - Comando avariado Error correction - Limpar as placas de filtro - Reparar o aparelho de climatização - Substituir o ventilador no compartimento do comando / se necessário, substituir o comando completo Providenciar uma melhor ventilação do armário de distribuição.

Número de erro	Descrição
330-0049	Error message Temperat. NC do CC%2 fora toler. Cause of error A temperatura no interior do comando encontra-se fora da tolerância admissível. - Placas de filtro contaminadas no armário de distribuição - Aparelho de climatização do armário de distribuição avariado - Ventilador do compartimento do comando avariado - Comando avariado Error correction - Limpar as placas de filtro - Reparar o aparelho de climatização - Substituir o ventilador no compartimento do comando / se necessário, substituir o comando completo Providenciar uma melhor ventilação do armário de distribuição.
330-004A	Error message MC +5V fora de tolerancia Cause of error - A tensão de alimentação interna de +5V do MC encontra-se fora da tolerância admissível. Error correction - Substituir o hardware (MC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-004B	Error message CC%2 +5V fora de tolerancia Cause of error A tensão de alimentação de 5V do comando encontra-se fora da tolerância admissível. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-004C	Error message Estado func.MC diferente do CC Cause of error Os estados de funcionamento Automático, SLS, SOS, STO são comparados ciclicamente entre MC e CC. Em caso de desigualdade por um tempo superior a 500 ms, desencadeia-se uma Paragem Segura 1 (SS1). Error correction - Confirmar a mensagem de erro com CE - Desligar e ligar a máquina - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a versão de software

Número de erro	Descrição
330-004D	Error message CC%2 estado func. diferente do MC Cause of error - Os estados de funcionamento Automático, SLS, SOS, STO são comparados ciclicamente entre MC e CC. Em caso de desigualdade por um tempo superior a 500 ms, desencadeia-se uma Paragem Segura 1 (SS1). Error correction - Confirmar a mensagem de erro com CE - Desligar e ligar a máquina - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a versão de software
330-004E	Error message Amplit. MC demasiado grande %2 Cause of error A amplitude do sinal do sistema de medição é demasiado grande ou o sinal para sujidade está activo. - Ajuste errado da cabeça ao aparelho de medição de posição, entreferro demasiado pequeno (aparelhos de medição abertos) - Tensão de alimentação demasiado alta Error correction - Controlar a amplitude do sinal do sistema de medição - Informar o serviço de assistência técnica
330-004F	Error message Amplit. CC demasiado grande %2 Cause of error - A amplitude do sinal do sistema de medição é demasiado grande ou o sinal para sujidade está activo. - Ajuste errado da cabeça ao aparelho de medição de posição, entreferro demasiado pequeno (aparelhos de medição abertos) - Tensão de alimentação demasiado alta Error correction - Controlar a amplitude do sinal do sistema de medição - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0050	Error message Amplit. MC demasiado pequena %2 Cause of error A amplitude do sinal do sistema de medição é demasiado pequena ou o sinal para sujidade está activo. - Aparelho de medição sujo - Aparelho de medição avariado - Penetração de humidade - Cabeça de apalpação desajustada (distância, paralelidade) - Cabo do aparelho de medição defeituoso - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Vibrações - Sinais parasitas Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-0051	Error message Amplit.CC demasiado pequena %2 Cause of error A amplitude do sinal do sistema de medição é demasiado pequena ou o sinal para sujidade está activo. - Aparelho de medição sujo - Aparelho de medição avariado - Penetração de humidade - Cabeça de apalpação desajustada (distância, paralelidade) - Cabo do aparelho de medição defeituoso - Entrada do aparelho de medição no comando defeituosa - Vibrações - Sinais parasitas Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-0052	Error message Frequencia MC demasiado alta %2 Cause of error A frequência de entrada máxima foi excedida numa entrada de encoders. - Avaria em caso de sinal do conta-rotações - Vibrações na máquina Error correction - Verificar a ligação do conta-rotações (ligação a terra) - Verificar o conta-rotações - Verificar a frequência de entrada do sinal do encoder. - Eliminar as vibrações. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0053	Error message Frequencia CC demasiado alta %2 Cause of error - A frequência de entrada máxima foi ultrapassada numa entrada do sistema de medição. - Avaria no sinal do sensor do motor - Vibrações na máquina Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Verificar a ligação do sensor do motor (ligação à terra) - Verificar o sensor do motor - Controlar a frequência de entrada do sinal do sistema de medição - Eliminar as vibrações
330-0054	Error message Revolucoes MC maior que SLS %2 Cause of error A velocidade rotacional excede o valor limite permitido para o modo de funcionamento orientado para a segurança SOM ativo (SOM_2, SOM_3, SOM_4 ou SLI_S). Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-0055	Error message Revolucoes CC maior que SLS %2 Cause of error A alimentação excede o valor limite permitido para o modo de funcionamento de interrupção segura SOM activo. Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-0056	Error message MC: Botão máquina de permissão não premido Cause of error A tecla de confirmação da mudança de ferramentas foi activada. Error correction - Controlar as teclas de confirmação. - Contactar o serviço pós-venda.
330-0057	Error message CC%2 SH1=0 Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
330-0058	Error message CC%2 SH1=1 Cause of error - Erro de hardware - Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0059	Error message Nenhum hardware de Segurança Funcional Cause of error Os componentes de hardware não são compatíveis com o software de segurança Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-005A	Error message Memória MC não disponível Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-005B	Error message MC portas de segurança abertas Cause of error - Portas de proteção abertas - Para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem de um eixo, as portas de proteção devem estar fechadas Outras causas poderão ser: - Cablagem das portas de proteção defeituosa - Contacto da porta de proteção avariado - Sinal da interface SPLC PP_AxGrpStateReq diferente de S_STATE_AUTO [10] Error correction - Fechar as portas de proteção para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem Eventualmente, outras medidas: - Verificar a cablagem dos contactos da porta de proteção - Verificar o contacto da porta de proteção - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-005C	Error message Eixo não comprov. MC %2 iniciado Cause of error O eixo ainda não foi testado. Error correction Testar o eixo.
330-005E	Error message Erro de software interno Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-005F	Error message Hardware FS usado sem software FS! Cause of error O hardware de segurança não se pode equipar sem software de segurança! Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0060	Error message Erro FS na configuração Cause of error - O parâmetro de máquina ou objeto de configuração está errado, incompleto ou semelhante (parâmetro lido como informação adicional) - Grupo de eixos do objeto de configuração CfgAxParSafety não configurado - Mandril seguro ausente do grupo de eixos para mandris - Velocidade máxima para SOM 2 inexistente ou incorreta - Eixo de avanço seguro no grupo de eixos para mandris - Nenhuma entrada de sensor (de posição ou motor) configurada ou entrada de sensor configurada errada - Saída PWM configurada errada - Eixo seguro não regulado por CC (analógico, simulação, mandril PLC, ...) - O eixo seguro está configurado para "Referenciação on the fly", verificar o parâmetro de máquina refType (400401) - Números de linhas variáveis para o sensor do motor em diferentes blocos de parâmetros de um eixo - Atribuídos vários grupos de eixos com a mesma ID - Número de índice inválido para o grupo de eixos (negativo, demasiado alto) Error correction - Corrigir a configuração da máquina - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0064	Error message Não se realizou teste travag. MC Cause of error O teste aos travões foi iniciado, mas não foi comunicado nenhum fim por CC dentro de 10 s. Error correction - Erro interno de software - Informar o serviço de assistência técnica
330-0065	Error message Comando MC %1 não confirmado Cause of error O comando não foi reconhecido pelo MC após passados 400ms. Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0066	Error message Saída PWM MC não disponível Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-0067	Error message CC%2 Timeout versão comparação Cause of error O CC não apresenta nenhum número de versão dentro de 2 s (Paragem Segura 0). Error correction Informar o serviço de assistência técnica
330-0068	Error message MC quantidade falsa FS-CC Cause of error Erro de software interno Error correction - Informar o serviço pós-venda - Trocar o software

Número de erro	Descrição
330-0069	Error message MC erro de comprovacao S Cause of error - Erro da soma de verificação devido a dados incorrectos. - Erro interno de software Error correction Informar o serviço de assistência técnica.
330-006A	Error message CC%2 Timeout soma comprov. SMP Cause of error O CC não apresenta nenhuma somas de verificação SMP dentro de 2 s (Paragem Segura 0). - Erro interno de software Error correction Informar o serviço de assistência técnica
330-006B	Error message MC SOM 2 só permite um eixo Cause of error No modo de funcionamento SOM 2, deve mover-se mais de um eixo. Error correction Em SOM 2, pode mover-se apenas um eixo.
330-006C	Error message MC C.circ. +24V na linha travão Cause of error No canal de travões A do MC há um curto-circuito com 24 V. Error correction - Verificar o canal de travões A - Informar o serviço de assistência técnica
330-006D	Error message Curto MC 0V no canal travag. %2 Cause of error No canal de travões A do MC há um curto-circuito com 0 V. Error correction - Verificar o canal de travões A - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-006E	Error message Pulsar tecla confirm. MC SOM 4 Cause of error No modo de operação SOM 4 não se pulsou nenhuma tecla de confirmação dentro do tempo definido no MP529. Error correction Pulsar tecla de confirmação.
330-006F	Error message MC SOM 4 não habilitado Cause of error O modo de funcionamento BA4 é seleccionado através de interruptor de chave, não sendo, contudo, activado através do dado de configuração 'permitSom4'. Error correction - Informar o serviço de assistência técnica - Activar o modo de funcionamento através do dado de configuração 'permitSom4'
330-0070	Error message MC SOM 4 impossível Cause of error 1. Interruptor chave não está em SOM 1. Error correction 1. Vire o interruptor chave para SOM 1.
330-0071	Error message Não é possível modo funcion. MC Cause of error Erro na instalação elétrica das entradas SG BA2.x, BA3.x e BA4.x. Error correction - Informar o serviço pós-venda - Conprovar a cablagem.
330-0073	Error message CC%2 Timeout na medição corrente Cause of error Não foi possível executar a medição de corrente da unidade do controlador no teste de desligamento, porque falta o sinal de prontidão RDY de um módulo de potência (conversor). Error correction - Verificar a posição do interruptor de "AXIS/SPINDLE (X110)" nos conversores. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0074	Error message MC incorrecta grupo de eixo S Cause of error - Definição de grupos de eixos não permitida no parâmetro de máquina seguro CfgAxParSafety/axisGroup. Error correction - Corrigir o parâmetro de máquina CfgAxParSafety/axisGroup. - As alterações a este parâmetro de máquina seguro só podem ser efetuadas pelo fabricante da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica.
330-0075	Error message MC Teste de travagem desactivado Cause of error - Colocar o eixo em posição segura antes de desligar - O teste de travagem não foi comandado pelo MC Error correction - Erro de software - Informar o serviço de assistência técnica
330-0076	Error message CC Portas protecção abertas Cause of error - Uma ou mais portas de protecção estão abertas - Para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem de um eixo, as portas de protecção devem estar fechadas Outras causas poderão ser: - Cablagem das portas de protecção defeituosa - Contacto da porta de protecção avariado Error correction - Fechar as portas de protecção para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem Eventualmente, outras medidas: - Verificar a cablagem dos contactos da porta de protecção - Verificar o contacto da porta de protecção - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
330-0077	Error message Erro de check-sum A Cause of error O total CRC dos EPROMs IC-P1 e IC-P2 está errado. Error correction - Desligar e ligar o comando ou reiniciá-lo - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
330-0078	Error message Supervisão do movimento MC %2 Cause of error - hardware defeituoso - cabeçal não regulável Error correction - ajustar o cabeçal - trocar o hardware - Informar o serviço pós-venda
330-0079	Error message MC processo travagem errado %2 Cause of error Os eixos não são reguláveis. A supervisão dv/dt foi acionada. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Compensar os eixos - Substituir o hardware - Informar o serviço de assistência técnica
330-007A	Error message Tecla de máquina CC premida Cause of error Uma ou mais teclas da máquina de um painel de operação estão ativas no lado do CC. Teclas da máquina são teclas, por exemplo, na consola da máquina ou no volante, que podem ativar um movimento da máquina (teclas de confirmação, teclas de direção dos eixos, transportadores de aparas, etc.) Error correction - Soltar a(s) tecla(s) ou verificar a cablagem - Informar o serviço de assistência técnica
330-007B	Error message MC: Tecla confirmação MB premida Cause of error A tecla de confirmação MB está activa na página MC. Error correction - Deixar de pulsar a tecla ou comprovar o cabo. - Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
330-007C	Error message CC Tecla confirmação MB premida Cause of error A tecla de confirmação MB está activa na página CC. Error correction - Deixar de pulsar a tecla ou comprovar o cabo. - Informar o serviço pós-venda
330-007D	Error message CC Tecla de confirmação FERRAMENTA premida Cause of error A tecla de confirmação Troca de ferramentas está activa na página CC. Error correction - Deixar de pulsar a tecla ou comprovar o cabo. - Informar o serviço pós-venda
330-007E	Error message Inversor MC RDY=0 %2 Cause of error Embora SH1B.x=1 é RDY.x=0 Error correction - Erro de hardware - Informar o serviço pós-venda
330-007F	Error message Inversor MC RDY=1 %2 Cause of error Embora SH1B.x=0 é RDY.x=1 Error correction - Erro de hardware - Informar o serviço pós-venda
330-0080	Error message MC 1ª sobrecarga interruptor limite %2+ Cause of error O interruptor de fim de curso de segurança foi excedido pela primeira vez. Error correction - Eliminar a mensagem de erro com "Máquina ligada" e manobrar para a área do interruptor de fim de curso.

Número de erro	Descrição
330-0081	Error message MC 1ª sobrecarga interruptor limite %2- Cause of error O interruptor de fim de curso de segurança foi excedido pela primeira vez. Error correction - Eliminar a mensagem de erro com "Máquina ligada" e manobrar para a área do interruptor de fim de curso.
330-0082	Error message Desvio valor real-nominal de MC demasiado grande %2 Cause of error A distância de arrasto de um eixo movido é maior que o valor definido no parâmetro de máquina seguro positionDiff-Nom. Error correction - Reduzir o avanço de maquinagem, aumentar as rotações. - Eliminar possíveis causas de trepidação. - Em caso de reincidência: informar o serviço de assistência técnica.
330-0083	Error message MC Erro de software S %1 Cause of error - Erro de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-0084	Error message MC Start Test dos canais de desligamento impossível Cause of error O teste de arranque dos canais de desligamento foi comandado pelo PLC, embora a entrada Máquina Ligada esteja inactiva. Error correction - Erro no programa PLC - Informar o serviço de assistência técnica
330-0085	Error message CC Tecla de confirmação volante premida Cause of error A tecla de confirmação do volante no lado CC foi accionada. Foi seleccionado um volante errado através do parâmetro Parameter CfgHandwheel/type Error correction - Controlar as teclas de confirmação - Ajustar correctamente o dado de configuração - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0086	Error message Paragem de emergência SPLC Cause of error - Reacção de paragem para paragem de emergência (SS1) desencadeada pelo programa SPLC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-0087	Error message Erro fatal SPLC Cause of error - Reacção de paragem para erro fatal (SS1F) desencadeada pelo programa SPLC Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-0088	Error message MC tecla de confirmação premida Cause of error A tecla de confirmação do painel da máquina ou do volante está primida. Error correction - Soltar a tecla de confirmação - Comprovar as entradas
330-0089	Error message CC tecla de confirmação premida Cause of error A tecla de confirmação do painel da máquina ou do volante está primida. Error correction - Soltar a tecla de confirmação - Comprovar as entradas

Número de erro	Descrição
330-008A	Error message CC%2 Conversor dos eixos RDY=0 (relé de segurança) Cause of error RDY do conversor permanece 0, embora se espere 1 devido à ativação de teste. Causas possíveis: - O relé de segurança dos eixos (K1) tem um curto-circuito com 0V - Cablagem do relé de ativação (X72) ou do módulo de ativação de eixo com defeito - Cablagem do sinal STO.A.G ou MC.RDY com defeito - Conversor não configurado para eixos Error correction - Verificar o hardware - Verificar a cablagem - Informar o serviço de assistência técnica
330-008B	Error message CC%2 Conversor dos eixos RDY=1 (relé de segurança) Cause of error RDY do conversor permanece 1, embora se espere 0 devido à ativação de teste. Causas possíveis: - O relé de segurança dos eixos (K1) tem um curto-circuito com +24 V - Cablagem do relé de ativação (X72) ou do módulo de ativação de eixo com defeito - Cablagem do sinal STO.A.G ou MC.RDY com defeito - Conversor não configurado para eixos Error correction - Verificar o hardware - Verificar a cablagem - Informar o serviço de assistência técnica
330-008C	Error message Tempo excedido MC na travagem (SS1) %2 Cause of error - O tempo máximo permitido para a travagem no limite de corrente (SS1) foi excedido Error correction - Verificar os valores dos parâmetros: timeLimitStop1: Pré-indicação do tempo para imobilização dos eixos/mandris na rampa de travagem de emergência da reacção SS1 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-008D	Error message Percurso MC excedido em SS2 %2 Cause of error Ao executar um processo de travagem no contorno (SS2), um mandril ou um eixo excedeu o percurso máximo permitido. Para eixos, como percurso máximo permitido aplica-se o registo no parâmetro de máquina relativo à segurança distLimitStop2. Para mandris, são permitidas em SOM_2, no máximo, 2 rotações e, em SOM_3, SOM_4, no máximo, 5 rotações durante uma reacção SS2. Error correction - Verificar o parâmetro de máquina para o processo de travagem na reacção SS2 - Verificar o registo em distLimitStop2 - Informar o serviço de assistência técnica
330-008E	Error message Troca MC de SOM_2/SOM_3 após SOM_4 impossível Cause of error - Modo de funcionamento de segurança SOM_1 não seleccionado - P.ex., interruptor de chave 1 fora da posição SOM_1 Error correction - Seleccionar o modo de funcionamento de segurança SOM_1 - P.ex., interruptor de chave 1 na posição SOM_1
330-008F	Error message Troca MC de SOM_4 após SOM_2/SOM_3 impossível Cause of error - Modo de funcionamento de segurança SOM_1 não seleccionado - P.ex., interruptor de chave 1 fora da posição SOM_1 Error correction - Seleccionar o modo de funcionamento de segurança SOM_1 - P.ex., interruptor de chave 1 na posição SOM_1
330-0090	Error message MC SPLC exige reacção de paragem inválida Cause of error - SPLC exige uma reacção de paragem inválida (SS0, SS1, SS1F ou SS2) para um grupo de eixos/mandris - Programa SPLC inconsistente Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0091	Error message MC SPLC exige função de segurança inválida Cause of error - SPLC exige uma função de segurança inválida (SLI, SLS, STO, SOS ou AUTO) para um grupo de eixos/mandris - Programa SPLC inconsistente Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
330-0092	Error message Desactivar travagem MC impossível %2 Cause of error - O accionamento foi ligado, embora a função de segurança STO (binário desligado com segurança) ainda esteja activa para o eixo ou o mandril. Error correction - Erro interno de software - Informar o serviço de assistência técnica
330-0093	Error message MC Medidor de sistema MC diferente de SKERN MC Cause of error - MC não aumenta Watchdog-Counter interno - Hardware MC avariado ou ocorreu um erro de software Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
330-0094	Error message MC Medidor de sistema MC diferente de SPLC MC Cause of error - MC não recebeu avisos do SPLC MC - Hardware avariado ou ocorreu um erro de software no SPLC MC Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica
330-0095	Error message MC Medidor de sistema MC diferente de SPLC CC Cause of error - MC não recebeu avisos do SPLC CC - Hardware avariado ou ocorreu um erro de software no SPLC CC Error correction - Reiniciar o comando - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-0096	Error message Erro MC durante comparação cruzada: %1 Cause of error - Comparação cruzada entre dados de MC e CC relativos à segurança acusa erro - Dados de interface do programa SPlcApiFromSaftey (NN_xxx)são diferentes em MC e CC - Dados de interface do programa SPlcApiToSaftey (PP_xxx) são diferentes em MC e CC - Hardware avariado - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-0097	Error message Saída de segurança MC diferente: %1 Cause of error - A comparação cruzada de uma saída legível acusa um erro. As causas possíveis são: - Alimentação de tensão das saídas - Cablagem das saídas - Hardware avariado (módulo PL) - Erro interno de software Error correction - Verificar a alimentação de tensão dos dois canais ou de todas as saídas - Verificar a cablagem - Substituir o módulo PL avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-0098	Error message MC +3,3V sem tolerância Cause of error - A tensão de alimentação interna de +3,3V do MC encontra-se fora da tolerância admissível. Error correction - Substituir o hardware (MC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-0099	Error message MC +3,3 V-PIC fora da tolerância Cause of error - A tensão de alimentação interna de +3,3 V-PIC do MC encontra-se fora da tolerância admissível. Error correction - Substituir o hardware (MC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-009A	Error message MC +12V sem tolerância Cause of error - A tensão de alimentação interna de +12V do MC encontra-se fora da tolerância admissível. Error correction - Substituir o hardware (MC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-009B	Error message Rotação MC da ventoinha 1 demasiado lenta Cause of error - As rotações da ventoinha interna 1 do MC não atinge o limite de tolerância permitido. Error correction - Substituir o hardware (MC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-009C	Error message Rotação MC da ventoinha 2 demasiado lenta Cause of error - As rotações da ventoinha interna 2 do MC não atinge o limite de tolerância permitido. Error correction - Substituir o hardware (MC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-009D	Error message Ventoinha MC não reconhecido Cause of error - Hardware (MC) avariado Error correction - Substituir o hardware (MC) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-009E	Error message Erro MC de medição do valor real %2 %1 Cause of error Aparelho de medição acusa um erro interno na medição do valor real Error correction Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00A0	Error message Eixo MC %2 no servo de controlo Cause of error - O programa SPLC requisita a função de segurança STO, embora os eixos ainda se encontrem no servo de controlo. - Erro interno de software Error correction Informar o serviço de assistência técnica
330-00A1	Error message Mandrill MC %2 no servo de controlo Cause of error - O programa SPLC requisita a função de segurança STO, embora os fusos ainda se encontrem no servo de controlo. - Erro interno de software Error correction Informar o serviço de assistência técnica
330-00A2	Error message Desvio do valor nominal e real MC das rotações demasiado grande %2 Cause of error - A função de segurança, na comparação do valor nominal e real com valores de rotação, acusa um erro. - O desvio máximo permitido entre valor real e nominal das rotações (CfgAxParSafety/speedDiffNom) ultrapassou o tempo permitido no parâmetro de máquina timeToleranceSpeed relativo à segurança Error correction - Controlar registos nos parâmetros de máquina speedDiffNom e timeToleranceSpeed em CfgAxParSafety relativos à segurança - Informar o serviço de assistência técnica
330-00A3	Error message MC: Dados incorrectos de SPLC %1 Cause of error - Transmissão de dados incorreta - Soma de verificação CRC incorreta Error correction - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00A4	Error message MC Estado S Reacção activo: %1 Cause of error Devido a um erro interno de software ou hardware, foi definido um bit de erro no estado S: -STO.B.CC.WD: o watchdog WD.B.CC de uma unidade de controlador CC abriu -SMOP.WD: o watchdog WD.A.SMOP ou WD.B.SMOP de uma consola da máquina MB abriu -SPL.WD: o watchdog WD.A.SPL ou WD.B.SPL de um PLB abriu -PF.BOARD: a supervisão de tensão interna dos componentes HSCI detetou uma tensão de alimentação incorreta -REQ.SS2: a supervisão de temperatura ou ventilação interna de um componente HSCI detetou um erro Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-00A5	Error message MC -SMC.A.WD=0 Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
330-00A6	Error message SKERN-MC: Função de autoteste ativa Cause of error - Carregado software de teste para testes de aceitação FS não seguro - Software de emissão carregado, mas a função de autoteste está ativa - Atenção: as funções de segurança podem estar desativadas! Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-00A7	Error message Tempo excedido MC na travagem (SS2) %2 Cause of error - O tempo máximo permitido para a imobilização comandada (SS2 - travagem no contorno) foi excedido Error correction - Verificar os valores dos parâmetros: timeLimitStop2: Pré-indicação do tempo para imobilização comandada da reacção SS2 - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00A8	Error message Soma de verificação dos parâmetros de máquina seguros inválida Cause of error Para pelo menos uma das configurações seguintes não existe uma soma de verificação memorizada ou uma das somas de verificação é inválida: - dados de configuração seguros - configuração do hardware - Configuração dos encoders Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir os registos dos parâmetros de máquina seguros - Em caso de valores alterados dos parâmetros de máquina seguros, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica
330-00A9	Error message Soma de verificação dos parâmetros de máquina seguros modificada Cause of error - A soma de verificação dos parâmetros de máquina seguros guardada internamente não coincide com a soma de verificação calculada de novo. - Um ou mais parâmetros de máquina seguros foram alterados. - Um ou mais parâmetros de máquina específicos do SPLC foram alterados após o arranque do programa SPLC. Error correction - Verificar os registos dos parâmetros de máquina seguros - Reiniciar o comando após a alteração de um ou mais parâmetros de máquina específicos do SPLC - Com valores alterados de parâmetros de máquina seguros, aplicar as alterações introduzindo a palavra-passe do fabricante e, em seguida, efetuar o teste de aceitação correspondente - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00AA	Error message Soma de verificação modificada através da config. de hardware Cause of error - A soma de verificação da configuração de hardware do sistema HSCI memorizada internamente não coincide com a soma de verificação calculada de novo. - Componentes HSCI foram substituídos, removidos ou adicionados de novo Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração de hardware. - Em caso de configuração alterada, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica
330-00AB	Error message Soma verificação modificada através da config. aparelho medição Cause of error - A soma de verificação da configuração dos encoders memorizada internamente não coincide com a soma de verificação calculada de novo. - Encoders foram substituídos, removidos ou adicionados de novo Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração dos encoders. - Em caso de configuração alterada, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00AC	Error message Soma de verificação dos parâmetros de máquina seguros modificada Cause of error Registos dos parâmetros de máquina seguros modificados Error correction - Verificar os registos dos parâmetros de máquina seguros - Desligar o comando e ligá-lo novamente - Em caso de valores alterados dos parâmetros de máquina seguros, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica
330-00AD	Error message Desvio não permitido de parâmetros de máquina seguros Cause of error Os parâmetros de máquina seguros apresentam um desvio entre os vários blocos de parâmetros de um eixo seguro. Isso não é permitido. Os valores devem coincidir em todos os blocos de parâmetros de um eixo: - Entrada de encoders - Saída PWM - Resolução dos encoders por posição - Direcção de contagem - Número de linhas Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir os registos dos parâmetros de máquina seguros - Desligar o comando e ligá-lo novamente - Em caso de valores alterados dos parâmetros de máquina seguros, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00AE	Error message Registro inválido em parâmetros de máquina seguros Cause of error O dado de configuração CFGAxParSafety contém valores inválidos num dos seguintes parâmetros de máquina seguros: - positionMatch A posição ou o valor indicados são inválidos - positionDiffRef O desvio ou o valor indicados são inválidos - speedLimitSom2 A velocidade ou o valor indicados são inválidos - axisGroup Grupo de eixos inválido, demasiados mandris, demasiados eixos ou eixo configurado como mandril Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir os registos dos parâmetros de máquina seguros - Desligar o comando e ligá-lo novamente - Em caso de valores alterados dos parâmetros de máquina seguros, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica
330-00AF	Error message Registro inválido em parâmetros de máquina seguros Cause of error O dado de configuração CfgAxGroupSafety contém valores inválidos num parâmetro de máquina seguro. - O número do grupo de eixos no parâmetro de máquina seguro "id" é inválido. - O grupo de eixos não é do tipo "SPINDLE", mas no parâmetro de máquina seguro "brakeAfter" está designada uma dependência de, pelo menos, outro grupo de eixos. - O grupo de eixos não é do tipo "SPINDLE", mas no parâmetro de máquina seguro "idleState" está definido o valor "STO". Error correction - Verificar e, se necessário, corrigir as entradas dos parâmetros de máquina seguros - Desligar e ligar novamente o comando - Se houver valores de parâmetros de máquina seguros modificados, aplicar as alterações introduzindo a palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00B0	Error message Registro inválido em parâmetros de máquina seguros Cause of error O parâmetro de máquina seguro cfgSafety contém valores inválidos. Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir os registros do parâmetro de máquina seguro - Desligar o comando e ligá-lo novamente - Em caso de valores alterados dos parâmetros de máquina seguros, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica
330-00B1	Error message Registro inválido no parâmetro de máquina seguro Cause of error A configuração do parâmetro de máquina seguro está incorrecta. As seguintes causas são possíveis: - configurada uma entrada de encoders (encoder de rotações ou de posição) inexistente ou inválida - configurada uma saída PWM inválida ou inexistente - atribuição inválida de eixos/mandris a platinas básicas do controlador - atribuição inválida de saída PWM e entrada de encoder (encoder de rotações ou de posição) a platinas básicas do controlador - a configuração entre a saída PWM e a entrada de encoder (encoder de rotações ou de posição) é inválida Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir a configuração dos parâmetros de máquina seguros - Desligar o comando e ligá-lo novamente - Em caso de valores alterados dos parâmetros de máquina seguros, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00B2	Error message Desvios nos parâmetros de máquina seguros Cause of error Os parâmetros de máquina seguros apresentam um desvio entre os vários blocos de parâmetros de um eixo seguro. Isso não é permitido. Os valores devem coincidir em todos os blocos de parâmetros de um eixo: - Entrada de encoders - Saída PWM - Resolução dos encoders por posição - Direcção de contagem - Número de linhas Error correction - Verificar e, eventualmente, corrigir os registos dos parâmetros de máquina seguros - Desligar o comando e ligá-lo novamente - Em caso de valores alterados dos parâmetros de máquina seguros, as alterações devem ser aceites mediante introdução da palavra-passe do fabricante. Em seguida, é necessário realizar o correspondente teste de aceitação. - Informar o serviço de assistência técnica
330-00B3	Error message Auto-teste MC %1 não activado Cause of error Foi detetado um erro no autoteste de segurança. Para fins de teste, um determinado sinal deve ser ativado e este não foi emitido pelo componente HSCI indicado. A mensagem de erro contém as seguintes informações: Autoteste do MC STEST_<Sinal>, STESTDEV_<Componentes HSCI>, <Endereço HSCI> - O sinal a ativar é indicado em STEST_ - O componente HSCI que não ativou o sinal é indicado em STESTDEV_ - O número indicado na mensagem de erro corresponde ao endereço HSCI do componente HSCI afetado Possíveis causas de erro: - Componente HSCI avariado - Cablagem defeituosa Error correction - Substituir o componente HSCI avariado - Verificar a cablagem - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00B4	Error message Auto-teste MC %1 não reconhecido Cause of error Foi detectado um erro no auto-teste da segurança. Para efeitos de teste, foi aplicado um determinado sinal e isso não foi reconhecido pelo componente HSCI indicado. A mensagem de erro contém as informações seguintes: Auto-teste MC STEST_<Sinal>, STESTDEV_<Componentes HSCI>, <Endereço HSCI> - O sinal aplicado é indicado em STEST_ - O componente HSCI que não reconheceu o sinal é indicado em STESTDEV_ - O número indicado na mensagem de erro corresponde ao endereço HSCI do componente HSCI em causa Causas de erro possíveis: - Componente HSCI avariado - Cablagem incorrecta Error correction - Substituir o componente HSCI avariado - Verificar a cablagem - Informar o serviço de assistência técnica
330-00B5	Error message MC Comando do MC errado Cause of error - Erro interno de software Error correction - Informar o serviço de assistência técnica
330-00B6	Error message MC Modo de funcionamento SPLC inválido Cause of error - Erro no programa SPLC - SPLC exige um modo de funcionamento inválido Os modos de funcionamento válidos são SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Erro interno de software Error correction - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00B7	Error message Activação do travão MC avariada %2 Cause of error - Saída do travão do conversor avariada - Saída PL de activação do travão avariada - Cablagem da activação do travão defeituosa (p. ex., curto-circuito em 0 V, curto-circuito em 24 V) Error correction - Verificar a cablagem da activação do travão - Verificar a cablagem quanto a curto-circuito em 0 V ou 24 V - Verificar a tensão de alimentação das saídas de activação do travão (módulo PL, conversor) - Informar o serviço de assistência técnica
330-00B8	Error message Activação do travão MC avariada Cause of error - Saída do travão do conversor avariada - Saída PL de activação do travão avariada - Cablagem da activação do travão defeituosa (p. ex., curto-circuito em 0 V, curto-circuito em 24 V) Error correction - Verificar a cablagem da activação do travão - Verificar a cablagem quanto a curto-circuito em 0 V ou 24 V - Verificar a tensão de alimentação das saídas de activação do travão (módulo PL, conversor) - Informar o serviço de assistência técnica
330-00B9	Error message MC Erro no canal de desligamento STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2 Cause of error O teste dos canais de comutação detectou um erro: O apagamento de impulsos específico do eixo para o módulo de potência através do canal A está avariado. Sinal de desligamento: STO.A.P.x Canal de desligamento: STO.A.x O sinal de aviso de retorno para este canal de desligamento tem o estado errado, ou seja, com - Conversor JH: módulo de potência regista "Pronto" (RDY.x=1), embora se espere "Não pronto" (RDY.x=0). - Conversor DRIVE-CLiQ: o sinal de diagnóstico correspondente é "1", embora se espere "0". Error correction - Verificar a cablagem (cabo PWM) - Erro de hardware (módulo de potência, unidade do controlador) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00BA	Error message MC Erro no canal de desligamento STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2 Cause of error O teste dos canais de comutação detectou um erro: A activação de impulsos específica do eixo para o módulo de potência através do canal A está avariada. Sinal de desligamento: STO.A.P.x Canal de desligamento: STO.A.x O sinal de aviso de retorno para este canal de desligamento tem o estado errado, ou seja, com - Conversor JH: módulo de potência regista "Não pronto" (RDY.x=0), embora se espere "Pronto" (RDY.x=1). - Conversor DRIVE-CLiQ: o sinal de diagnóstico correspondente é "0", embora se espere "1". Error correction - Verificar a cablagem (cabo PWM) - Erro de hardware (módulo de potência, unidade do controlador) - Informar o serviço de assistência técnica
330-00BB	Error message CC%2 Erro canal deslig. STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) Grupo eixos A Cause of error O teste dos canais de desligamento detetou um erro: - O apagamento de impulsos específico do CC para os módulos de potência correspondentes do grupo de eixos NC (A) através do canal A está avariado. Sinal de desligamento: STO.A.MC.WD Canal de desligamento: STO.A.x Pelo menos um dos sinais de aviso de retorno para este canal de desligamento tem o estado incorreto, ou seja, com - Conversor JH: pelo menos um módulo de potência acusa "Prontidão" (RDY.x=1), embora se espere "Nenhuma prontidão" (RDY.x=0) para todos os módulos de potência do grupo de eixos A do CC. - Conversor DRIVE-CLiQ: pelo menos um dos sinais de diagnóstico correspondentes é "1", embora se espere "0". Error correction - Verificar a cablagem (cabo de PWM) - Erro de hardware (módulo de potência, unidade do controlador) - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00BC	Error message CC%2 Erro canal deslig. STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) Grupo eixos S Cause of error O teste dos canais de desligamento detetou um erro: - O apagamento de impulsos específico do CC para os módulos de potência correspondentes do grupo de eixos do mandril (S) através do canal A está avariado. Sinal de desligamento: STO.A.MC.WD Canal de desligamento: STO.A.x Pelo menos um dos sinais de aviso de retorno para este canal de desligamento tem o estado incorreto, ou seja, com - Conversor JH: pelo menos um módulo de potência acusa "Prontidão" (RDY.x=1), embora se espere "Nenhuma prontidão" (RDY.x=0) para todos os módulos de potência do grupo de eixos S do CC. - Conversor DRIVE-CLiQ: pelo menos um dos sinais de diagnóstico correspondentes é "1", embora se espere "0". Error correction - Verificar a cablagem (cabo de PWM) - Erro de hardware (módulo de potência, unidade do controlador) - Informar o serviço de assistência técnica
330-00BD	Error message CC%2 Erro no canal de desligamento STO.A.x, falta o sinal RDY Cause of error O teste dos canais de desligamento detetou um erro: - A ativação de impulsos específica do CC para os módulos de potência correspondentes do grupo de eixos NC (A) através do canal A está avariada. Falta o sinal de prontidão RDY de um grupo de eixos. O canal de desligamento STO.A.x foi comutado para inativo para o teste do canal de desligamento STO.B.x para todos os módulos de potência de um grupo de eixos. Pelo menos um dos sinais de aviso de retorno para este canal de desligamento tem o estado incorreto, ou seja - Pelo menos um módulo de potência acusa "Nenhuma prontidão" (RDY.x=0), embora se espere "Prontidão" (RDY.x=1) para todos os módulos de potência do grupo de eixos do CC. Error correction - Verificar a cablagem (p. ex., módulo de alimentação de ativação de impulsos X72, placa de interface Heidenhain X73, cabo PWM avariados) - Substituir o hardware (módulo de potência) avariado - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00BE	Error message CC%2 Erro no canal de desligamento STO.A.x, falta o sinal RDY Cause of error O teste dos canais de desligamento detetou um erro: - A ativação de impulsos específica do CC para os módulos de potência correspondentes do grupo de eixos do mandril (S) através do canal A está avariada. Falta o sinal de prontidão RDY de um grupo de eixos. O canal de desligamento STO.A.x foi comutado para S inativo para o teste do canal de desligamento STO.B.x para todos os módulos de potência do grupo de eixos S. Pelo menos um dos sinais de aviso de retorno para este canal de desligamento tem o estado incorreto, ou seja, com - Pelo menos um módulo de potência acusa "Nenhuma prontidão" (RDY.x=0), embora se espere "Prontidão" (RDY.x=1) para todos os módulos de potência do grupo de eixos S do CC. Error correction - Verificar a cablagem (p. ex., módulo de alimentação de ativação de impulsos X71, placa de interface Heidenhain X73, cabo PWM avariados - Substituir o hardware (módulo de potência) avariado - Informar o serviço de assistência técnica
330-00C0	Error message Autoteste necessário Cause of error - Tempo de intervalo máximo permitido para o autoteste excedido - Para que a máquina continue a funcionar com as portas de proteção abertas, é necessário realizar o autoteste Error correction - Iniciar o autoteste - Com as portas de proteção, a mensagem de erro pode ser confirmada e a máquina continuar a funcionar - Com as portas de proteção abertas, ou antes de se abrirem as portas de proteção, é necessário iniciar o autoteste, para que a máquina possa continuar a funcionar - Informar o serviço de assistência técnica
330-00C1	Error message Impossível ligar os acionamentos de MC: NN_GenSafe = 0 Cause of error - Sinal da interface SPLC NN_GenSafe = 0. Por este motivo, não é possível ligar os acionamentos. - O programa SPLC não emite sinal de interface. Error correction - Verificar o programa SPLC. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
330-00C2	Error message Erro ao ativar uma configuração FS Cause of error A ativação de outra configuração FS foi cancelada, porque as somas de verificação CRC dos blocos de dados FS diferem. Error correction - Reponha o estado "Aceite" dos blocos de dados FS alterados em último lugar - Anule manualmente as alterações que executou em último lugar - Execute um backup válido na máquina - Informe o serviço de assistência técnica
330-00C3	Error message Erro de configuração FS: as IDs da máquina não coincidem Cause of error A ativação de outra configuração FS foi cancelada, porque as IDs de máquina registadas diferem das configurações FS. Error correction - Verifique as IDs de máquina das configurações FS - Informe o serviço de assistência técnica
330-00C4	Error message Quantidade máxima de blocos de dados FS alcançada Cause of error A ativação de outra configuração FS foi cancelada, porque a quantidade máxima admissível de blocos de dados FS diferentes foi excedida. Error correction - Apague os blocos de dados FS desnecessários - Informe o serviço de assistência técnica
330-00C5	Error message Quantidade máxima de configurações FS alcançada Cause of error A ativação de outra configuração FS foi cancelada, porque a quantidade máxima admissível de configurações FS diferentes foi excedida. Error correction - Apague as configurações FS desnecessárias - Informe o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00C6	Error message O modo de volante MC permite somente um eixo Cause of error - No modo de funcionamento "Volante eletrônico" move-se mais do que um eixo. - No entanto, o movimento simultâneo de vários eixos não é admissível. Error correction - Mover apenas um eixo no modo de funcionamento Volante. - Verificar e, eventualmente, corrigir o registo no parâmetro de máquina seguro correspondente. - Informar o serviço de assistência técnica.
330-00C7	Error message Desencadeou-se um erro fatal de reconfiguração Cause of error - O processo de reconfiguração da Segurança Funcional FS falhou. Error correction - O estado "Aceite" de todas as configurações e blocos de dados da Segurança Funcional é restaurado. - Os blocos de dados de comparação são apagados. - Instale um backup completo da máquina. - Informar o serviço de assistência técnica.
330-00C8	Error message Aceitação não permitida durante o processo de configuração Cause of error - Realizou-se uma aceitação de blocos de dados ou configurações durante um processo de configuração FS. Isso não é permitido. Error correction - Execute a aceitação depois de concluído o processo de configuração. - Informar o serviço de assistência técnica.

Número de erro	Descrição
330-00C9	Error message Erro ao ativar uma configuração FS Cause of error Um dos seguintes parâmetros de máquina seguros foi alterado após o início do autoteste: - Tempo até ao próximo autoteste - Supervisão do tempo para o teste de travagem Estes parâmetros de máquina só podem ser alterados antes do início do autoteste da segurança. Error correction - Anule a alteração nos parâmetros de máquina em causa. - Reinicie o comando. - Informar o serviço de assistência técnica.
330-00CA	Error message Porta de proteção específica do grupo de eixos aberta (MC) %1 Cause of error - Porta de proteção do grupo de eixos aberta - Para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem de um eixo, a porta de proteção do grupo de eixos correspondente deve estar fechada Outras causas poderão ser: - Cablagem das portas de proteção defeituosa - Contacto da porta de proteção avariado - Sinal da interface SPLC PP_AxGrpStateReq diferente de S_STATE_AUTO [10] Error correction - Fechar as portas de proteção específicas do grupo de eixos para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem Eventualmente, outras medidas: - Verificar a cablagem dos contactos da porta de proteção - Verificar o contacto da porta de proteção - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00CB	Error message Porta de proteção específica do grupo de eixos aberta (CC) %1 Cause of error - A porta de proteção está aberta - Para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem de um eixo, a(s) porta(s) de proteção do respetivo espaço de trabalho deve(m) estar fechada(s) Outras causas poderão ser: - Cablagem da porta de proteção defeituosa - Contacto da porta de proteção avariado Error correction - Fechar a(s) porta(s) de proteção para poder executar o autoteste de segurança ou o teste de travagem Eventualmente, outras medidas: - Verificar a cablagem dos contactos da porta de proteção - Verificar o contacto da porta de proteção - Verificar o programa SPLC - Informar o serviço de assistência técnica
330-00CC	Error message O tempo até ao próximo teste de travagem é inválido para um eixo %1 Cause of error - Tempo maior que 0 configurado para um eixo não seguro Error correction - Num eixo que não seja vigiado pela Segurança Funcional FS, como valor para o tempo é admissível apenas o registo 0.
330-00DE	Error message Função de colocação em funcionamento de FS ativa Cause of error Apoio à colocação em funcionamento de funções da Segurança Funcional FS ativo: - Não é posto qualquer limite à velocidade pelo software NC - Podem, eventualmente, ocorrer movimentos inesperados ou situações perigosas Error correction - A máquina só pode ser comandada por pessoal devidamente formado - Tome as máximas precauções ao trabalhar com a máquina - Esta função só pode ser ativada para fins de colocação em funcionamento - Desative novamente esta função antes de entregar a máquina

Número de erro	Descrição
330-00E7	Error message Não é possível aceitar o bloco de dados Cause of error - Existem, no mínimo, dois blocos de dados FS com a mesma ID em diferentes blocos de parâmetros e, pelo menos, um parâmetro seguro SMP tem dois valores diferentes nos dois blocos de parâmetros. Error correction - Comparar e ajustar os valores dos parâmetros seguros SMP do mesmo bloco de dados entre os blocos de parâmetros. - Para evitar tais erros, a HEIDENHAIN recomenda utilizar a função "KeySynonym" para esse efeito. - Informar o serviço de assistência técnica.
330-00E8	Error message Autoteste necessário Cause of error - Tempo de intervalo máximo admissível para o autoteste excedido - Para que a máquina continue a funcionar com as portas de proteção abertas, é necessário realizar o autoteste Error correction - Iniciar o autoteste
330-00EA	Error message Ativação do modo de alteração automática impossível Cause of error A reconfiguração de FS ainda não está concluída. Error correction Aguardar até que a execução da reconfiguração de FS tenha terminado completamente e tentar de novo em seguida.

Número de erro	Descrição
330-00EC	Error message MC: Estado S Reação ativo: %1 Cause of error Devido a um erro interno de software ou hardware, foi definido um bit de erro no estado S: -SCC.B.WD: o watchdog WD.B.CC de uma unidade de controlador CC abriu -SMOP.WD: o watchdog WD.A.SMOP ou WD.B.SMOP de uma consola da máquina MB/TE abriu -SPL.WD: o watchdog WD.A.SPL ou WD.B.SPL de um PLB abriu -PF.BOARD: a supervisão de tensão interna de um componente HSCI detetou uma tensão de alimentação incorreta -REQ.SS2: a supervisão de temperatura ou ventilação interna de um componente HSCI detetou um erro Error correction - Criar ficheiro de assistência - Informar o serviço de assistência técnica
330-00ED	Error message MC Erro da avaliação específica do aparelho CC %2 / %3, Erro %1 Cause of error A unidade do controlador CC comunica um erro específico do aparelho. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
330-00EE	Error message SKERN-MC: Detetado erro Single Event Upset (SEU) Cause of error - Erro interno de software - Erro possivelmente esporádico por interferência de CEM Error correction - Reiniciar o comando - Verificar a blindagem ou o aperto da blindagem dos aparelhos - Blindar ou eliminar possíveis fontes de interferências CEM - Informar o serviço de assistência técnica
330-00EF	Error message Erro de SMC nos dados de configuração %1 Cause of error Os parâmetros de configuração não coincidem com os valores esperados. Error correction Verificar e, se necessário, corrigir os parâmetros de máquina

Número de erro	Descrição
330-00F0	Error message Verificação de eixos de diferentes grupos de eixos Cause of error Tentou verificar eixos de diferentes grupos de eixos simultaneamente. Error correction - Verificar a configuração: os eixos que estão acoplados numa associação gantry rígida devem pertencer ao mesmo grupo de eixos - Desacoplar uma associação gantry dinâmica para verificar - Se necessário, informar o fabricante da máquina
330-00F1	Error message Reconfiguração durante a verificação de eixos Cause of error Durante a verificação de eixos, ocorreu uma reconfiguração de parâmetros de máquina seguros. Por isso, a verificação foi cancelada. Error correction - Repetir a verificação de eixos - Se o problema persistir, contactar o fabricante da máquina
330-00F2	Error message Verificação de um eixo supervisionado externamente Cause of error Tentou verificar um eixo supervisionado externamente. O comando só pode verificar eixos supervisionados internamente. Error correction - Verificar o parâmetro CfgAxParSafety/encoderForSafety - Informar o serviço de assistência técnica
330-00F3	Error message Tecla de confirmação em falta na verificação Cause of error Ao verificar um eixo, não premiu a tecla de confirmação dentro do tempo limite predefinido pelo comando. Error correction Repetir a verificação de eixos.
330-00F4	Error message Verificação durante erro fatal Cause of error Tentou verificar um eixo enquanto a Segurança Funcional se encontrava numa condição de erro fatal. Error correction - Reiniciar o comando - Se necessário, informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00F5	Error message Eixo fora da posição de verificação Cause of error - O eixo a verificar não se encontra na posição de verificação (parâmetro de máquina seguro positionMatch em CFGAx-ParSafety) - O eixo desvia-se demasiado da posição de verificação (parâmetro de máquina seguro positionDiffRef em CFGAx-ParSafety) Error correction - Confirmar a mensagem de erro com CE e colocar o eixo na posição de verificação - Em seguida, verificar o eixo - Se a mensagem aparecer apesar de o eixo se encontrar na posição de verificação correta: - Em associações gantry, é possível que outro eixo diferente do verificado não se encontre em posição. Se necessário, desfazer a associação gantry para verificar. - Verificar e, se necessário, corrigir a configuração da direção de deslocação do eixo (parâmetros de máquina signCorrActualVal, signCorrNominalVal ou registo na coluna DIR da tabela do motor) - Informar o fabricante da máquina
330-00F6	Error message A configuração de FS contém parâmetros com valor não destacável Cause of error A aceitação de CfgSafety/CfgAxParSafety/speedPos-Comptype com o valor noComp não é permitida. Error correction - Restaurar o estado da aceitação - Restaurar o valor do parâmetro
330-00F7	Error message Eixo em movimento Cause of error Causas possíveis: - O eixo a verificar ainda está em movimento - Um outro eixo que pertence ao mesmo grupo de eixos que o eixo a verificar ainda está em movimento Error correction - Confirmar a mensagem de erro com CE e imobilizar o eixo - Em seguida, verificar o eixo - Informar o serviço de assistência técnica

Número de erro	Descrição
330-00F8	Error message Erro interno de software Cause of error Verificou um eixo enquanto a verificação de outro eixo ainda não estava concluída Error correction - Terminar a verificação do primeiro eixo verificado antes de iniciar outra verificação - Informar o serviço de assistência técnica
330-00F9	Error message Verificação de eixos de diferentes grupos de eixos Cause of error Verificou simultaneamente dois ou mais eixos que não pertencem ao mesmo grupo de eixos Error correction - Assegurar-se de que todos os eixos de uma associação gantry supervisionados internamente pertencem ao mesmo grupo de eixos - Informar o fabricante da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
330-00FA	Error message Erro CC ao verificar eixos Cause of error Ocorreu um erro na unidade do controlador CC ao verificar eixos. Error correction Respeitar a mensagem de erro detalhada da unidade do controlador CC
330-00FB	Error message Erro interno de software SMC Cause of error Ocorreu um erro interno de software na Segurança Funcional. Error correction Informar o serviço de assistência técnica
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.

Número de erro	Descrição
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 sem funcao Cause of error A tecla neste estado nao esta permitida ou nao tem nenhuma funcao. Error correction
400-0720	Error message Linha atual nao selecionada Cause of error Depois uma interrupção da mecanização do programa, o controlo não pode continuar a execução do programa a partir da posição na que se encontra o cursor nesse momento. Error correction Seleccionar a posição desejada para reentrar no programa com a função "GOTO" + número de frase, ou com a função Processo até uma frase.
400-073E	Error message Parâmetro não encontrado %1 Cause of error Não se pode ler um valor desde os dados de configuração Error correction Comprovar os dados de configuração
400-075F	Error message Erro ao ler os dados do modelo de %1 Cause of error Erro ao ler os dados do modelo Error correction Apagar o ficheiro errado e carregá-lo de novo.

Número de erro	Descrição
400-0760	Error message Erro ao escrever os dados do modelo de %1 Cause of error Erro ao escrever os dados do modelo Error correction Comprovar a capacidade de memória, erro no sistema de ficheiros
400-0761	Error message Não se pode criar o directório %1 Cause of error Não se pôde carregar o directório Error correction Comprovar a capacidade de memória, erro no sistema de ficheiros
400-0768	Error message Seleção de %1 não admitida Cause of error A tabela de ferramentas tool.t está criada exclusivamente para a execução do programa. Error correction Seleccionar outra tabela de ferramentas.
400-0773	Error message Não pode escrever-se o parâmetro Cause of error Provavelmente trata-se de um ficheiro de configuração protegido contra escrita Error correction
400-0774	Error message Erro na tabela de presets Cause of error A tabela de preset está incorrecta, causas possíveis: - A tabela de preset não existe ou está protegida contra escrita. - A linha 0 não existe. - Não existe nenhuma linha com ACTNO = 1. Error correction - Crie a tabela de preset ou retire a protecção contra escrita - Insira a linha 0 na tabela de preset - Defina ACTNO de uma linha como 1

Número de erro	Descrição
400-0775	Error message Modelo do gráfico incompleto Cause of error Error correction
400-0777	Error message Erro ao transmitir comando ao servidor PLC Cause of error Erro de software interno. Error correction Informar o serviço pós-venda.
400-077F	Error message O ficheiro está a ser guardado e ainda não pode ser aberto Cause of error O ficheiro está a ser guardado no Editor. Error correction - Ao acabar de guardar, seleccionar novamente o ficheiro. - O estado pode ser reconhecido com o ícone 'Por favor, aguarde'.
401-0001	Error message Não se pode enviar a mensagem %1 Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.
401-0002	Error message Não se pode inicializar a aplicação Cause of error Um acesso ao servidor de configuração não é possível. A configuração dos eixos programáveis é contraditória. Error correction Comprovar e modificar os dados de configuração
401-0003	Error message Opção %1 introduzida incorrectamente Cause of error Erro de software interno Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
401-0004	Error message O ficheiro %1 já contém um programa NC codificado binário Cause of error Error correction
401-0005	Error message O ficheiro '%1' não contém nenhum programa NC Cause of error Error correction
401-0006	Error message O ficheiro %1 já contém um programa NC codificado Cause of error Error correction
401-0007	Error message O ficheiro %1 contém dados num formato desconhecido Cause of error Error correction
401-0008	Error message O ficheiro %2 será sobreescrito pelo ficheiro %1 Cause of error Error correction
401-0009	Error message A especificação da unidade %2 do ficheiro %1 não pode ser substituída Cause of error Um programa NC deve ser instalado noutra unidade que não seja O; R: ou V:. Error correction Comprovar e modificar os dados de configuração para ciclos e macros NC.
401-000A	Error message Converteu-se o ficheiro %2 (%1) Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
401-000B	Error message O ficheiro %1 não pode converter-se no ficheiro %2 Cause of error Durante a conversão de um programa NC apareceu um erro, não pôde carregar-se o ficheiro. Error correction Comprovar o caminho e a proteção contra escrita do ficheiro de destino.
401-000C	Error message Codificou-se o ficheiro %2 Cause of error Error correction
401-000D	Error message Completoou-se a instalação dos ciclos Cause of error Error correction
401-000E	Error message Erro: Cause of error Error correction
401-000F	Error message Converteu-se o ficheiro %2 Cause of error Error correction
401-0010	Error message O ficheiro %1 contém dados num formato ilegível. Cause of error Em algum momento já se converteu o programa num formato de dados ilegível, sem ter executado uma cópia do ficheiro de texto, a partir da qual é possível uma nova conversão. Error correction Voltar a copiar o ficheiro com o texto fonte do programa no controlo e voltar a iniciar a conversão.

Número de erro	Descrição
401-0011	Error message O ficheiro %1 contém um bloco NC sintacticamente errado %2. Cause of error O programa utiliza um ciclo ou um eixo desconhecido ou contém outros erros de sintaxe. Error correction Tornar a copiar o ficheiro com o texto fonte do programa corrigido no controlo e tornar a iniciar a conversão.
402-0001	Error message Programação FK: registo introduzido contradictório Cause of error Programou-se dados contradictórios dentro de um elemento do contorno ou em diferentes elementos do contorno. Error correction Comprovar e modificar os dados introduzidos.
402-0002	Error message Programação FK: posição de inicio indefinida Cause of error Não se definiu uma posição de ferramenta inequívoca antes do começo de uma sequência FK. Error correction Programar uma frase de deslocamento com ambas coordenadas do plano de mecanizado antes do começo de uma sequência FK.
402-0003	Error message Programação FK: FPOL sem definir Cause of error Programou-se coordenadas polares dentro de uma sequência FK, mas não se definiu ainda nenhum pólo. Error correction Programar pólo com função FPOL.
402-0004	Error message Programação FK: não se permite FSELECT. Cause of error Há uma frase FSELECT numa sequência FK, apesar de o contorno já estar definido inequivocamente. Error correction Modificar o programa NC: apagar a frase FSELECT correspondente.

Número de erro	Descrição
402-0005	Error message Programação FK: contorno demasiado complexo Cause of error O número das frases FK não resultantes ou o número de contornos alternativos seleccionáveis excede o valor máximo de 32 para cada uma Error correction Utilizar antes FSELECT para resolver as sequências FK ou introduzir dados adicionais.
402-0006	Error message Programação FK: erro de software interno Cause of error O software de comando não pôde calcular o contorno programado, embora este preencha todos os requisitos formais verificados. Error correction Tentar programar o contorno desejado de outra forma. Se necessário, entrar em contacto com a assistência técnica do comando.
402-0007	Error message Programação FK: coordenadas inadmissíveis Cause of error Programou-se um eixo não permitido dentro de uma sequência FK. Error correction Programar no plano de mecanizado só coordenadas que tenham sido definidas mediante FPOL. (Ajuste básico: plano XY).
402-0008	Error message Programação FK: registo introduzido incompleto Cause of error Não se programaram dentro de uma sequência FK todos os dados requeridos. Os incorrectos são: Só uma coordenada na frase FPOL Só uma coordenada de um ponto auxiliar PD, P1, P2 o P3 Ponto auxiliar PD sem distância DO ou viceversa Arco circular FC/FCT sem definição de um sentido de rotação DR Distância de um contorno a uma linha paralela DP sem linha paralela ou viceversa Error correction Completar no programa NC os dados que faltam

Número de erro	Descrição
402-0009	Error message Programação FK: bloco de posicionamento inadmissível Cause of error Programou-se uma frase de posicionamento não permitida dentro de uma sequência FK não resuelta com excepção de: frases FK RND/CHF, APPR/DEP, frases L com componentes de movimento com excepção de verticais ao plano FK. Error correction Resolver primeiro a sequência FK por completo ou apagar as frases de posicionamento não permitidas. Não se permitem funções de trajectória, que estão definidas mediante as teclas cinzentas de função de trajectória e coordenadas contidas no plano de mecanizado (Excepção: RND, CHF, APPR/DEP).
402-000A	Error message Programação FK: operação inadmissível Cause of error Com sequências FK abertas não estão autorizados; Final de programa PGM END, Transformações de coordenadas CYCL DEF 7-11 e 26, Troca de ferramenta TOOL CALL e Chamadas a programa PGM CALL. Error correction Resolver primeiro a sequência FK ou programar noutra localização as operações rejeitadas.
402-000B	Error message Programação FK: referência do bloco inadmissível Cause of error Desde uma sequência FK, um número de frase é usado para fazer referência ao ponto final ou à tangente final de uma frase, que - não existe ou - esta situada demasiado longe (> 64 frases mais atrás ou > 32 frases mais à frente) - não é uma frase de posicionamento - pertence a uma categoria de frase de posicionamento, que não pode ser usada para referências (transições, CC, FPOL, frases que incluem valores de eixos ou coordenadas de máquinas) Error correction Referenciar-se noutra frase ou renunciar a referência.

Número de erro	Descrição
402-000C	Error message Programação FK: introdução incompleta Cause of error A sequência FK não está completa até ao fim do programa. É ainda necessário programar dados ou blocos NC adicionais. Error correction * Adicionar ou alterar blocos FK no fim do programa. * Complete os dados ou blocos NC em falta dentro do programa. A ter em atenção: - Programe também indicações que não se alteram em cada bloco. (Os dados não programados são considerados desconhecidos.) - Quando na primeira secção FK há um bloco FCT ou FLT, há que programar antes como mínimo dois blocos NC usando as teclas de diálogo cinzentas, para determinar claramente a direção de deslocação. - Uma secção FK não pode ser programada diretamente a seguir a uma marca LBL.
600-0009	Error message A maquinação de fundição foi interrompida devido a um erro interno. A maquinação é impossível. %1 Cause of error Sobrecarga de dados ou memória insuficiente Error correction Comprovar, e dado o caso, corrigir a peça acabada
600-000A	Error message A peça bruta foi definida mais pequena do que a peça pronta! %1 Cause of error Erro na definição de peça! Error correction Definir de novo a peça!
600-000B	Error message A ponta da broca é mais comprida do que o furo! Não há furação prévia. %1 Cause of error Provavelmente resulta sem querer o contorno interno ao gerar o contorno da peça acabada. Error correction Comprovar, e dado o caso, corrigir a peça acabada

Número de erro	Descrição
600-000C	Error message Não há capacidade de memória livre. %1 Cause of error O módulo de dados é demasiado pequeno ou os contornos são demasiado grandes! Error correction Simplificar a peça se é possível!
600-000F	Error message Erro interno - mais informação nos avisos do sistema %1 Cause of error Error correction
600-0011	Error message Não há nada para maquinar ou não se pode maquinar sob estas condições. %1 Cause of error Erro nos antecedentes! Error correction Definir de novo o mecanizado
600-0012	Error message Não há nenhuma função automática disponível para esta maquinação! Executar a maquinação manualmente! %1 Cause of error Fixou-se erradamente a mecanização principal! Error correction Definir de novo a mecanização principal!
600-0013	Error message Como "Aperto" não foi utilizado, assume-se um aperto externo de 15 mm de comprimento de aperto. %1 Cause of error A peça não está fixa! Error correction Interromper TRUN PLUS e fixar então!

Número de erro	Descrição
600-0015	Error message Como não foi definida limitação de corte, esta é aplicada à extremidade da peça de trabalho. %1 Cause of error A determinação do limite de corte abandona-se sem introduzir nenhum dado. Error correction Sujeitar ou introduzir valores para o limite de corte.
600-0031	Error message A ferramenta %2 foi programada sem velocidade de corte. Aplica-se um valor predefinido. %1 Cause of error A base de dados é incompleta! Error correction Ampliar os dados de corte da base de dados!
600-0032	Error message A ferramenta %2 foi programada sem avanço principal! Aplica-se um valor predefinido. %1 Cause of error A base de dados é incompleta! Error correction Ampliar os dados de corte da base de dados!
600-0033	Error message Está a tentar carregar dados de corte para um número de identidade de ferramenta não identificável. É impossível. %1 Cause of error Dado que a ferramenta já foi recolhida mediante DCS, só pode questionar-se um erro de software ou de hardware Error correction Carregar de novo a peça e iniciar de novo AAG!
600-0034	Error message Não há dados de corte disponíveis para esta ferramenta. (Nº de identidade, material, material de corte %2) %1 Cause of error A base de dados não contém nenhum dado baixo a combinação actual Material-Material de corte! Error correction Ampliar os dados de corte da base de dados, e então, iniciar de novo AAG!

Número de erro	Descrição
600-0041	Error message A maquinação secundária pedida é inválida! %1 Cause of error Erro de software ou dados errados na sequência de mecanizado! Error correction Comprovar a sequência de mecanizado introduzida
600-0049	Error message O bloco de trabalho gerado contém tipos de registo incorrectos, ou falta o registo tecnológico. %1 Cause of error Não se carregou nenhum registo de tecnologia! Error correction Comprovar se foi seleccionada alguma ferramenta.
600-0051	Error message Devido a uma limitação de corte causada pela geometria da ferramenta, uma área por acabar não pode ser maquinada. %1 Cause of error O diâmetro da ferramenta é demasiado grande Error correction Seleccionar ou definir outra ferramenta
600-0081	Error message No cálculo automático do ponto de troca de ferramenta, a selecção da ferramenta tem de estar em revólver! %1 Cause of error O parâmetro de selecção de ferramenta foi fixado erradamente. Error correction Fixar no editor de parâmetros selecção de ferramenta no revolver
600-0083	Error message Não foi encontrado um número de carro válido, a maquinação é feita com o carro número 1. %1 Cause of error Header inválido! Error correction Deve-se introduzir no Header o número de carro!

Número de erro	Descrição
600-00A9	Error message Faltam dados sobre o local de maquinação. Por isso, a selecção automática de ferramenta é impossível! %1 Cause of error Os dados não foram introduzidos correctamente. Error correction Introduzir de novo os dados.
600-00AA	Error message Faltam dados sobre a direcção de maquinação. Por isso, a selecção automática de ferramenta é impossível! %1 Cause of error Os dados não foram introduzidos correctamente. Error correction Introduzir de novo os dados.
600-00AB	Error message Faltam dados sobre o tipo de maquinação. Por isso, a selecção automática de ferramenta é impossível! %1 Cause of error Os dados não foram introduzidos correctamente. Error correction Introduzir de novo os dados.
600-00B1	Error message Como não está disponível nenhuma broca com comprimento útil suficiente, é impossível perfurar. %1 Cause of error Não há nenhuma ferramenta disponível que seja exactamente igual. Error correction Se é possível, ampliar a base de dados!
600-00B2	Error message Como não se encontrou uma ferramenta de desbaste interior adequada, só pode ser maquinada uma área parcial. %1 Cause of error Não há nenhuma ferramenta disponível que seja exactamente igual. Error correction Se é possível, ampliar a base de dados!

Número de erro	Descrição
600-00B3	Error message Como não se encontrou ferramenta de acabamento interior adequada, só pode ser maquinada uma área parcial. %1 Cause of error Não há nenhuma ferramenta disponível que seja exactamente igual. Error correction Se é possível, ampliar a base de dados!
600-00B4	Error message Não há ferramentas adequadas disponíveis (Ferramenta ideal/de contorno/de emergência: %2)! %3 %1 Cause of error A base de dados é demasiado pequena. Error correction Introduzir outras ferramentas ou elevar os valores de tolerância possíveis.
600-00B5	Error message Tipo de ferramenta desconhecido pedido! Por isso, a selecção automática de ferramenta é impossível! %1 Cause of error Erro de introdução de tipo de ferramenta Error correction Introduzir de novo o tipo de ferramenta
600-00CC	Error message O diâmetro limite do 1º furo não pode ser menor que o diâmetro limite do 2º furo. %1 Cause of error UBD2 > UBD1 Error correction Intercambiar conteúdo
600-00F9	Error message Devido a limitações de corte tecnológicas necessárias, determinadas áreas de maquinação têm de ser omitidas. %1 Cause of error Limitações de corte del mandril de sujeição. Error correction Sujeitar a peça de outra maneira.

Número de erro	Descrição
600-0101	Error message É impossível seleccionar a ferramenta com os dados disponíveis do tipo, posição e direcção de maquinação! %1 Cause of error Não se introduziu os dados correctamente. Error correction Introduzir os dados de novo.
600-0149	Error message Encontraram-se elementos com estados de maquinação desconhecidos no contorno da peça acabada. %1 Cause of error Erro nas análises! Error correction Ler de novo o contorno e arrancar de novo AAG.
600-0181	Error message Longitude de arranque/sobreposição da rosca grande demais! Colisão com a peça de trabalho ou com o mordente! %1 Cause of error A longitude de avanço ou de sobrepassagem definiu-se demasiado larga. Error correction Corrigir a longitude de avanço ou de sobrepassagem.
600-0189	Error message A direcção de maquinação secundária da ferr.ta é inválida, pelo que os elementos frontais não têm acabamento plano. %1 Cause of error Os cortes secundários para a mecanização do plano não foram definidos ou foram definidos incorrectamente. Error correction Definir correctamente os cortes secundários.
600-01C3	Error message Não foram definidos atributos para a rosca. %1 Cause of error Não se definiram atributos para a rosca! Error correction Definir atributos para a rosca!

Número de erro	Descrição
600-01C4	Error message O contorno contém uma rosca, cujos elementos do bordo não foram acabados de maquinar. %1 Cause of error Zonas do contorno não mecanizadas! Error correction Mecanizar manualmente ou mecanizar numa segunda sujeição.
600-01C9	Error message Foram definidas mais de 6 roscas dentro de uma posição de maquinação. %1 Cause of error Definiu-se mais de seis roscas dentro de um lugar de mecanização Error correction Definir um máximo de seis roscas por lugar de mecanização.
600-0211	Error message A peça bruta e a peça acabada não se sobrepõem. A peça pedida não pode ser acabada desta forma. %1 Cause of error Introduziu-se erradamente a peça. Error correction Apagar uma peça e definir de novo!
600-0212	Error message Sentido de rotação do contorno não definível! %1 Cause of error Introduziu-se erradamente a peça. Error correction Apagar uma peça e definir de novo!
600-0213	Error message O contorno da peça bruta tem erros irreparáveis! A maquinação é, por isso, impossível. %1 Cause of error Introduziu-se erradamente a peça. Error correction Apagar uma peça e definir de novo!

Número de erro	Descrição
600-0214	Error message O contorno da peça acabada tem erros irreparáveis! A maquinação é, por isso, impossível. %1 Cause of error Introduziu-se erradamente a peça. Error correction Apagar uma peça e definir de novo!
600-0215	Error message Ainda não definiu um cabeçalho de programa! A maquinação só pode fazer-se depois de feita a definição. %1 Cause of error Não se gerou o encabeçamento do programa ou tem uma estrutura antiga. Error correction Gerar encabeçamento do programa!
600-0229	Error message A esquina é inadequada para o ponto de separação. Condição: Ângulo int. esquina > 180° - ângulo repetição para dentro. %1 Cause of error O ponto de separação seleccionou-se de tal maneira que o AAG não se entende com a estratégia de mecanizado resultante do ponto de separação. Este será ignorado. Error correction A mecanização deve executar-se com o IAG ou deslocar o ponto de separação.
600-022A	Error message O elemento de contorno a maquinar pelo ponto de separação está na área de aperto. O ponto de separação é apagado. %1 Cause of error O ponto de separação está situado na zona de fixação. Error correction Ou bem, deve fixar-se de outra maneira, ou bem, deve deslocar-se o ponto de separação.

Número de erro	Descrição
600-0239	Error message Devem definir-se todas ou nenhuma das maquinações secundárias. %1 Cause of error Error correction
600-0261	Error message A fresagem da caixa/ilha ainda não é possível. Em alternativa é fresado o contorno. %1 Cause of error Definiu-se uma figura sem indicação dos atributos. Não se reconhece se deve mecanizar-se dentro ou fora, Por isso se aceita um mecanizado de caixas. Error correction Introduzir atributos do contorno!
600-0262	Error message O raio de fresagem não pode ser definido a partir do contorno. É utilizada uma fresa predefinida (%2). %1 Cause of error O contorno não contém nenhuma esquina interna circular. Por isso não se pode determinar o diâmetro da fresa Error correction
600-0263	Error message O sentido de rotação do contorno é indefinido. Impossível definir raio de fresagem ==> Fresa standard (Diâmetro %2) %1 Cause of error O contorno está aberto. Os contornos abertos só podem ser gravados. Error correction
600-0264	Error message O lado de maquinação não é claro. O lado de maquinação é seleccionado dependendo da profundidade. %1 Cause of error Não se adjudicou atributos de contorno. Error correction Adjudicar atributos de contorno!

Número de erro	Descrição
600-0265	Error message As caixas só podem ser maquinadas internamente. %1 Cause of error Adjudicou-se da caixa ou bem o atributo "contorno" ou bem o atributo "externo"- Error correction Adjudicar do atributo "interno"!
600-0266	Error message As ilhas só podem ser maquinadas externamente. %1 Cause of error Adjudicou-se da ilha ou bem o atributo "contorno" ou bem o atributo "interno"- Error correction Adjudicar do atributo "externo"!
600-0267	Error message Não foi encontrada a ferramenta com diâmetro %2. Em alternativa é seleccionada ferramenta com diâmetro %3. %1 Cause of error A ferramenta correspondente não está no revolver ou no ficheiro ou a ferramenta com o diâmetro indicado não é a adequada Error correction Preparar a ferramenta para o funcionamento ou modificar o parâmetro.
600-02D9	Error message Não foi encontrada nenhuma ferr.ta. Maquinar parte frontal com uma ferramenta esquerda, a posterior com uma direita. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.

Número de erro	Descrição
600-02DA	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta no ficheiro, com a qual se possa executar a maquinação. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar parâmetros.
600-02DB	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta no ficheiro, com a qual se possa executar a maquinação. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02DC	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta com uma direcção de maquinação secundária permitida para a maquinação. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02DD	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. O contorno não pode ser maquinado com os ângulos de ajuste e ponta definidos. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.

Número de erro	Descrição
600-02DE	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. A largura de corte (sem raio) da ferramenta é demasiado grande para o receso. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02DF	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. A profundidade de punção da ferramenta é insuficiente. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02EO	Error message Nenhuma ferramenta encontrada cuja direcção de rotação se ajuste ao lado de maquinaria do contorno e da fresagem. %1 Cause of error Procura-se uma ferramenta com um sentido de rotação, que ainda não está definido. Error correction Nos atributos de mecanizado efectuar desde Mesmo sentido/Sentido contrário ou ao contrário.
600-02E1	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. A maquinaria só é permitida com as ferramentas fixas. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.

Número de erro	Descrição
600-02E2	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. A maquinação só é permitida com as ferramentas accionadas. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02E3	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar os dentes da fresa. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02E4	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. O comprimento útil é insuficiente. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02E5	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o diâmetro de fresagem. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.

Número de erro	Descrição
600-02E6	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o ângulo de fresagem. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02E7	Error message As ferramentas múltiplas não são suportadas e, por isso, rejeitadas. %1 Cause of error A selecção automática de ferramenta não trabalha com Multi-ferramentas. Error correction
600-02E8	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta, que também se ajuste à posição de montagem da ferramenta. %1 Cause of error Os tipos de assento da ferramenta e de suporte da ferramenta não coincidem. Error correction Com um tipo de assento errado deve-se calibrar o tipo de assento da ferramenta com o tipo de assento dos postos de assento do suporte da ferramenta.
600-02E9	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. O comprimento útil é insuficiente. %1 Cause of error A optimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.

Número de erro	Descrição
600-02EA	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o diâmetro de furação. %1 Cause of error A otimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02EB	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o ângulo de ponta. %1 Cause of error A otimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02EC	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o diâmetro da ilha. %1 Cause of error A otimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02ED	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o comprimento da ilha. %1 Cause of error A otimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.

Número de erro	Descrição
600-02EE	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o ângulo do rebaixamento. %1 Cause of error A otimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02EF	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o passo de rosca. %1 Cause of error A otimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02F0	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Por favor verificar o ângulo de centragem. %1 Cause of error A otimização apaga todas as ferramentas porque estas parecem inadequadas para a AAG. Error correction Comprovar os parâmetros de geometria com os da ferramenta.
600-02F1	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta. Nas ferramentas faltam os dados sobre o material de corte. %1 Cause of error Não foram introduzidos na ferramenta os dados sobre o material a cortar. Error correction Introduzir na ferramenta os dados sobre o material a cortar.

Número de erro	Descrição
600-0301	Error message Os parâmetros de selecção para o modo de selecção da ferramenta não estão definidos! %1 Cause of error Erro de parametrização! Error correction Fixar no editor de parâmetros o parâmetro Tipo de selecção de ferramenta
600-0302	Error message Não há dados de ferramenta e revólver definidos para o número de carro introduzido. %1 Cause of error Erro de parametrização! Error correction Fixar no editor de parâmetros o parâmetro Tipo de selecção de ferramenta
600-0304	Error message A maquinação só pode fazer-se a partir do revólver! %1 Cause of error A disposição automática de postos não está assistida pelo AAG Error correction Fixar no editor de parâmetros o parâmetro Tipo de selecção de ferramenta
600-0305	Error message Atribuição carro/ferramenta ao cabeç. programa inválida! %1 Cause of error Descrição do parâmetro errada no cabeçalho do programa Error correction Modificar cabeçalho do programa
600-0306	Error message Indicação do nº de carro no cabeç. programa inválida! %1 Cause of error Descrição do parâmetro errada no cabeçalho do programa Error correction Modificar cabeçalho do programa

Número de erro	Descrição
600-0307	Error message O tipo de montagem da ferramenta %2 não se ajusta a nenhum tipo de montagem no revólver. %1 Cause of error Na selecção automática da ferramenta desde ficheiro tem lugar um ajuste do tipo de assento do revolver com o tipo de assento da ferramenta. Os dois tipos de assento devem concordar entre si Error correction Adequar os tipos de assento
600-0309	Error message A ferramenta seleccionada não está no revólver. %1 Cause of error O revolver não se ocupou correctamente ou se fixou erradamente o parâmetro de selecção de ferramenta Error correction Fixar no "NOVO" a selecção de ferramenta na disposição do revolver e arrancar INI_REVBELEGUNG
600-030A	Error message O revólver está cheio! %1 Cause of error O revolver está completo Error correction Comprovar a disposição do revolver e eliminar as ferramentas supérfluas
600-030B	Error message Os parâmetros de selecção para o modo de selecção da ferramenta não foram definidos! %1 Cause of error Erro de parametrização! Error correction Fixar no editor de parâmetros o parâmetro Tipo de selecção de ferramenta

Número de erro	Descrição
600-030C	Error message A ferramenta %2 não se adequa à posição de montagem %3. assento %3. %1 Cause of error A ferramenta não se adequa perfeitamente por motivo do tipo de assento e do assento anteposto na descrição do suporte da ferramenta nem apartado nem em posto de segurança. Se situará por isso num lugar livre. Error correction Os postos de assento na descrição do suporte de ferramenta devem ser descritos correspondentemente.
600-030D	Error message Já não há posições de montagem da ferramenta livres ou a ferr.ta não se ajusta ao suporte devido ao tipo montagem %1 Cause of error O suporte da ferramenta está cheio ou a ferramenta ou os postos livres no suporte não concordam entre si na relação ao tipo de assento. Error correction Com um tipo de assento errado deve-se calibrar o tipo de assento da ferramenta com o tipo de assento dos postos de assento do suporte da ferramenta.
600-030E	Error message Não foi encontrada nenhuma ferramenta, que também se ajuste à posição de montagem da ferramenta. %1 Cause of error Os tipos de assento da ferramenta e do suporte da ferramenta não coincidem. Error correction Com um tipo de assento errado deve-se calibrar o tipo de assento da ferramenta com o tipo de assento dos postos de assento do suporte da ferramenta.

Número de erro	Descrição
600-030F	Error message A ferramenta %2 não tem número de ressalto nem de posição. posto. %1 Cause of error Nas ferramentas da base de dados deve ser introduzido um número de cam ou posto. Error correction Introduzir um número de cam ou posto nos dados da ferramenta.
600-0379	Error message A ferramenta não consta da base de dados (Número de identidade %2)! %1 Cause of error A ferramenta conectou-se directamente no revolver Error correction Memorizar os dados da ferramenta na base de dados
600-0399	Error message O veio não está pré-maquinado, por isso, é impossível uma maquinação retrógrada neste aperto. %1 Cause of error Eixo tem diâmetro constante. Error correction Apagar a peça e definir de novo!
603-0027	Error message Área de contorno com ferramenta ativa não maquinável. Cause of error Isto é realmente um erro de definição da peça em bruto, quer dizer, o contorno limite está situado perto do elemento de arranque fora da peça em bruto! Error correction Comprovar o programa NC em referência à definição da peça em bruto e dado o caso corrigir esta..

Número de erro	Descrição
603-0161	Error message O prolongamento do contorno de limite no ângulo inicial é impossível, porque se forma um enlace no contorno. %1 Cause of error Seleccionou-se o ângulo de aproximação de tal maneira que o contorno limite corta-se a si mesmo ao alargar no ângulo de aproximação. Error correction Seleccionar o ângulo de aproximação de tal maneira que fique excluído um laço de contorno ou seleccionar o campo de mecanizado de outra maneira.
603-0162	Error message O prolongamento do contorno de limite no ângulo de partida é impossível, porque se forma um enlace no contorno. %1 Cause of error Seleccionou-se o ângulo de aproximação de tal maneira que o contorno limite corta-se a si mesmo ao alargar no ângulo de aproximação. Error correction Seleccionar o ângulo de aproximação de tal maneira que fique excluído um laço de contorno ou seleccionar o campo de mecanizado de outra maneira.
603-0164	Error message Erro na definição da peça pronta ou da peça bruta! O elemento inicial da área BEA está fora da peça bruta! %1 Cause of error Isto é realmente um erro de definição da peça em bruto, quer dizer, o contorno limite está situado perto do elemento de arranque fora da peça em bruto! Error correction Comprovar o programa NC em referência à definição da peça em bruto e dado o caso corrigir esta..
603-0165	Error message Erro na definição da peça pronta ou da peça bruta! Um elemento final da área BEA está fora da peça bruta! %1 Cause of error Isto é realmente um erro de definição da peça em bruto, quer dizer, o contorno limite está situado perto do elemento de arranque fora da peça em bruto! Error correction Comprovar o programa NC em referência à definição da peça em bruto e dado o caso corrigir esta..

Número de erro	Descrição
603-0182	Error message Existência de material residual devido à geometria da lâmina da ferramenta! %1 Cause of error A ferramenta seleccionada não é a adequada. Error correction Seleccionar a ferramenta que possa mecanizar no contorno profundizações desde a geometria do corte.
603-01A2	Error message A área de maquinação completa é um contorno de penetração e foi apagada. %1 Cause of error O ciclo não devia mecanizar nenhum contorno de imersão. Mas devido a que a totalidade do contorno limite foi identificado como contorno de imersão foi apagado. Error correction Ou seleccionar o ciclo "com imersão" ou seleccionar outro campo de mecanizado!
603-01A3	Error message Demasiadas áreas de penetração! Ciclo não executável por falta de memória. Reduzir a área de maquinação! %1 Cause of error Os contornos de imersão memorizam-se internamente numa lista de contornos. Não se dispõe de suficiente memória para memorizar todos os contornos de imersão. Por isso teve que se interromper o ciclo. Error correction Deve-se tentar executar o ciclo com um campo de mecanizado mais pequeno.
603-01E0	Error message Posição da esquina da peça bruta (X1,Z1) inválida %1 Cause of error A esquina da peça em bruto definiu-se de tal maneira que a peça em bruto não abraça completamente o contorno ICP. Error correction Corrigir as coordenadas (X1,Z1).

Número de erro	Descrição
603-01E2	Error message Permanece material residual no recesso devido à largura de lâmina da ferramenta de punção. %1 Cause of error Seleccionou-se a zona de mecanizado de tal maneira que a ferramenta não pode alcançar em cada ponto o contorno limite a causa da geometria de corte. Error correction Seleccionar outra ferramenta ou outra zona de mecanizado..
603-0242	Error message Na área de contorno seleccionada nada resta para o ciclo maquinar. %1 Cause of error Isto pode suceder quando a sobremedida é maior que a distância máxima entre o contorno limite e o contorno da peça em bruto. Error correction Seleccionar uma sobremedida mais pequena ou outra zona de mecanizado.
603-0243	Error message Na área de contorno seleccionada nada resta para o ciclo maquinar. %1 Cause of error As sobremedidas seleccionadas eram maiores que a distância máxima entre o contorno limite e o contorno da peça em bruto, ou bem, deve ser mecanizada uma zona que já foi mecanizada. Error correction Seleccionar uma sobremedida mais pequena ou outra zona de mecanizado.
603-0244	Error message A limitação de corte longitudinal é incompatível com a posição actual da ferramenta. Posicionar a ferramenta! %1 Cause of error Definiu-se uma limitação vertical do corte e posicionou-se a ferramenta de tal maneira que a limitação do corte cobre o contorno limite da ferramenta. Error correction ¡A ferramenta deve estar posicionada no mesmo lado que a limitação do corte, no que se encontra o contorno limite a mecanizar! Posicionar de novo a ferramenta correspondentemente!

Número de erro	Descrição
603-0245	Error message A limitação de corte transversal é incompatível com a posição actual da ferramenta. Posicionar a ferramenta! %1 Cause of error Definiu-se uma limitação horizontal do corte e posicionou-se a ferramenta de tal maneira que a limitação do corte cobre o contorno limite da ferramenta. Error correction A ferramenta deve estar posicionada no mesmo lado que a limitação do corte, no que se encontra o contorno limite a mecanizar! Posicionar de novo a ferramenta correspondentemente!
603-0247	Error message Contorno de medida excedente equidistante não calculável! O ciclo não pode ser executado. %1 Cause of error Recebeu-se de volta desde o equidistante um aviso de erro e a equidistância não processou! Error correction Informe o serviço pós-venda!
603-0261	Error message É impossível a maquinação com a ferramenta seleccionada! Selecione uma outra ferramenta! %1 Cause of error A direcção de mecanizado secundária que surge da geometria de corte não foi introduzida em WZ_NORM. Por isso não está permitido o abatimento da ferramenta! Error correction Posicionar a ferramenta!
603-0281	Error message Posição da ferramenta desconhecida! Por favor posicionar a ferramenta. %1 Cause of error Definiu-se um limite de corte vertical. Para a ferramenta não se definiram coordenadas de posição válidas! Error correction Posicionar a ferramenta!

Número de erro	Descrição
603-0282	Error message Posição da ferramenta desconhecida! Por favor posicionar a ferramenta. %1 Cause of error Definiu-se um limite de corte horizontal. Para a ferramenta não se definiram coordenadas de posição válidas! Error correction Posicionar a ferramenta!
603-0283	Error message A ferram. está posicionada exactamente sobre a limitação de corte longitudinal! Área de maquinagem indeterminável! %1 Cause of error Não se identifica em que face do limite do corte vertical deve ser mecanizado o contorno limite porque a ferramenta esta situada exactamente sobre o eixo de limitação. Error correction Posicionar a ferramenta sobre a face a mecanizar do limite do corte vertical.
603-0284	Error message A ferram. está posicionada exactamente sobre a limitação de corte transversal! Área de maquinagem indeterminável! %1 Cause of error Não se identifica em que face do limite do corte horizontal deve ser mecanizado o contorno limite porque a ferramenta esta situada exactamente sobre o eixo de limitação. Error correction Posicionar a ferramenta sobre a face a mecanizar do limite do corte horizontal.
603-02A1	Error message O ciclo de acabamento foi aberto com uma ferramenta não permitida! %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra ferramenta!

Número de erro	Descrição
603-02A2	Error message O ciclo de acabamento foi aberto com uma ferramenta não permitida! %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra ferramenta!
603-02A3	Error message O ciclo de acabamento foi aberto com uma ferramenta não permitida! %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra ferramenta!
603-02A4	Error message Área de contorno não maquinável com lâmina principal (+Z) nem com lâmina secundária (+X) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02A5	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (+Z) nem com lâmina secundária (-Z) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02A6	Error message Área de contorno não maquinável com lâmina principal (+Z) nem com lâmina secundária (-X) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!

Número de erro	Descrição
603-02A7	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (+X) nem com lâmina secundária (+Z) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02A8	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (+X) nem com lâmina secundária (-Z) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02A9	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (+X) nem com lâmina secundária (-X) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02AA	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (-Z) nem com lâmina secundária (+Z) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02AB	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (-Z) nem com lâmina secundária (+X) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!

Número de erro	Descrição
603-02AC	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (-Z) nem com lâmina secundária (-X) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02AD	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (-X) nem com lâmina secundária (+Z) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02AE	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (-X) nem com lâmina secundária (+X) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02AF	Error message Área do contorno não maquinável com lâmina principal (-X) nem com lâmina secundária (-Z) da ferramenta actual. %1 Cause of error Error correction Seleccionar outra zona do contorno ou outra ferramenta!
603-02B0	Error message Direcção de maquinagem da ferram. incompatível com direcção do contorno. Ciclo longitudinal ou transv. não executável %1 Cause of error Chamou-se um ciclo horizontal ou vertical com uma ferramenta cuja direcção de mecanizado não concorda com a direcção do contorno limite. Não se permite um ABATIMENTO da ferramenta porque desde um ciclo horizontal daría-se um ciclo vertical e vice-versa Error correction Seleccionar outra ferramenta ou inverter a direcção de mecanizado!

Número de erro	Descrição
603-02B1	Error message O recesso não é maquinável com a ferramenta seleccionada. Verificar o RECESSO e a SELECÇÃO FERRAMENTA! %1 Cause of error Ou se tentou mecanizar uma penetração com amplitude 0 ou se tentou mecanizar uma penetração radial com um punção axial ou vice-versa. Error correction Comprovar penetração e selecção da ferramenta!
603-02C1	Error message A aproximação ao contorno de limite no ângulo inicial não é permitida devido à geometria das lâminas da ferramenta! %1 Cause of error Com a ferramenta pré-estabelecida não é possível uma aproximação ao contorno limite neste ângulo, porque então se cortaria com a lâmina secundária! Error correction Seleccionar outro ângulo de aproximação uu outra ferramenta!
603-02C2	Error message O afastamento do contorno-limite neste ângulo inicial não é permitido devido à geometria das lâminas da ferramenta! %1 Cause of error Com a ferramenta pré-estabelecida não é possível uma aproximação ao contorno limite neste ângulo, porque então se cortaria com a lâmina secundária! Error correction Seleccionar outro ângulo de aproximação uu outra ferramenta!
603-02C3	Error message A limitação de corte transversal é incompatível com a posição actual da ferramenta. Posicionar a ferramenta! %1 Cause of error A causa da actual posição da ferramenta e da limitação horizontal do corte seleccionada não pode ser mecanizado o contorno limite no ciclo de desbaste! Error correction Posicionar a ferramenta de tal maneira que esteja ao outro lado do eixo de limitação do corte ou seleccionar outra limitação horizontal de corte.

Número de erro	Descrição
603-02C4	Error message A limitação de corte longitudinal é incompatível com a posição actual da ferramenta. Posicionar a ferramenta! %1 Cause of error A causa da actual posição da ferramenta e da limitação vertical do corte seleccionada não pode ser mecanizado o contorno limite no ciclo de desbaste! Error correction Posicionar a ferramenta de tal maneira que esteja ao outro lado do eixo de limitação do corte ou seleccionar outra limitação vertical de corte.
603-02E1	Error message A limitação de corte longitudinal é incompatível com a posição actual da ferramenta. Posicionar a ferramenta! %1 Cause of error A causa da actual posição da ferramenta e da limitação vertical do corte seleccionada não pode ser mecanizado o contorno limite no ciclo de penetração! Error correction Posicionar a ferramenta de tal maneira que esteja ao outro lado do eixo de limitação do corte ou seleccionar outra limitação vertical de corte.
603-02E2	Error message A limitação de corte transversal é incompatível com a posição actual da ferramenta. Posicionar a ferramenta! %1 Cause of error A causa da actual posição da ferramenta e da limitação horizontal do corte seleccionada não pode ser mecanizado o contorno limite no ciclo de penetração! Error correction Posicionar a ferramenta de tal maneira que esteja ao outro lado do eixo de limitação do corte ou seleccionar outra limitação horizontal de corte.
603-0301	Error message Memória insuficiente para áreas de contorno individuais. Ciclo não executável! Reduza a área de maquinação! %1 Cause of error O contorno limite troca frequentemente com o contorno da peça que as zonas individuais do contorno limite não podem ser memorizadas na lista de contornos.. Error correction Encortar as zonas de mecanizado e tentar de novo.

Número de erro	Descrição
603-0321	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 2 ou WO 8. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0322	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 4 ou WO 6. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0323	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 5 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0324	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1 ou WO 3. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-0325	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1 ou WO 2. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0326	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 2 ou WO 3. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0327	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 3 ou WO 4. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0328	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 4 ou WO 5. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-0329	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 5 ou WO 6. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-032A	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 6 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-032B	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 7 ou WO 8. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-032C	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 8 ou WO 1. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-032D	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 2, WO 3, WO 5 ou WO 6. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!
603-032E	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 2, WO 6 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!
603-032F	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 8, WO 3 ou WO 4. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!
603-0330	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 4, WO 5, WO 7 ou WO 8. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!

Número de erro	Descrição
603-0331	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 3, WO 5 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!
603-0332	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 2, WO 4, WO 6 ou WO 8. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!
603-0333	Error message O contorno de maquinação excede o centro de rotação. Altere as coordenadas correspondentes! %1 Cause of error Os pontos das esquinas do contorno de mecanizado foram programados sobrepassando o centro de rotação. Error correction Introduza as coordenadas de tal maneira que o contorno esteja situado completamente para um lado do centro de rotação.
603-0334	Error message Nenhuma superfície de maquinação. O ciclo não tem nada para maquinar! %1 Cause of error O contorno de mecanizado compõe-se só de un percurso paralelo ao eixo de tal maneira que o ciclo não pode calcular nenhuma superfície de mecanizado. Error correction Modifique as coordenadas introduzidas.

Número de erro	Descrição
603-0335	Error message Posição da ferramenta não permitida! Posicione-a antes ou por cima da área de maquinação! %1 Cause of error Com a posição da ferramenta introduzida o ciclo não pode aproximar-se do ponto de início da mecanização livre de colisões. Error correction Posicione a ferramenta diante ou sobre a zona de mecanizado.
603-0336	Error message A memória de dados RAM está cheia! Informe a assistência técnica! %1 Cause of error Não se dispõe de suficiente memória de dados para o cálculo do contorno. Error correction Só se pode solucionar através do serviço pós-venda.
603-0337	Error message Ferramenta errada para o torneamento. Seleccione uma ferramenta de tornear. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!
603-0338	Error message Ferramenta errada para o puncionamento. Seleccione uma ferramenta de puncionar. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas. ATENÇÃO: A selecção da ferramenta decide sobre a mecanização para a direita ou para a esquerda do contorno!

Número de erro	Descrição
603-0339	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 3 ou WO 2. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-033A	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 3 ou WO 4. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-033B	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 2, WO 8 ou WO 1. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-033C	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 2, WO 8 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-033D	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 4, WO 6 ou WO 3. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-033E	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 4, WO 6 ou WO 5. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-033F	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 5, WO 7 ou WO 6. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0340	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 5, WO 7 ou WO 8. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-0341	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 ou WO 5. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0342	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 3, WO 4 ou WO 5. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0343	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0344	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 5, WO 6 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-0345	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 ou WO 1. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0346	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 7, WO 8 ou WO 1. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0347	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 ou WO 3. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0348	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 2, ou WO 3. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-0355	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 ou WO 1. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0356	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 7, WO 8 ou WO 1. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0357	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 ou WO 3. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0358	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 2 ou WO 3. %1 Cause of error An unsuitable tool was selected for the next operation. Error correction Select one of the proposed tools.
603-0359	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Seleccione WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 ou WO 5. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.

Número de erro	Descrição
603-035A	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Selecione WO 3, WO 4 ou WO 5. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-035B	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Selecione WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-035C	Error message Ferramenta errada para a maquinação. Selecione WO 5, WO 6, ou WO 7. %1 Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-035D	Error message A direção de corte principal não se ajusta ao contorno. Cause of error Seleccionou-se uma ferramenta inadequada para o mecanizado a realizar. Error correction Escolha uma das ferramentas propostas.
603-0360	Error message Orientação ferramenta inválida para ciclo transversal (desbaste) Cause of error As orientações de ferramenta 2 e 6 na maquinagem de desbaste não são possíveis para o ciclo transversal. Error correction

Número de erro	Descrição
603-0361	Error message Orientação ferr. inválida para ciclo longitudinal (desbaste) Cause of error As orientações de ferramenta 4 e 8 na maquinagem de desbaste não são possíveis para o ciclo longitudinal. Error correction
603-0366	Error message O ciclo não consegue criar completamente o contorno programado, permanece material residual. %1 Cause of error Devido, p. ex., à geometria das lâminas e/ou ao ângulo de incidência entre a ferramenta e a peça de trabalho, o ciclo não consegue alcançar partes do contorno programado. Error correction Verifique a situação de maquinagem atual e avalie se - o contorno a maquinar - a ferramenta selecionada - a colocação selecionada - o ciclo programado - corresponde à maquinagem necessária ou corrija-a. Verifique se um ciclo (de acabamento) eventualmente subsequente pode maquinar o material residual sem sobrecarga da ferramenta e, dando-se o caso, corrija aqui também os parâmetros acima referidos. Caso o material residual remanescente seja aceitável para a sua situação de maquinagem, pode ignorar esta mensagem.
605-024E	Error message Profundidade de corte programada baixa demais %1 Cause of error O valor programado é baixo demais. Error correction Verificar o programa NC
605-0278	Error message O eixo de avanço já é travado na rosca %1 Cause of error O comprimento de sobreposição P no ciclo de rosca G31 é menor que a largura da lâmina SB da ferramenta utilizada. Error correction Selecionar um comprimento de sobreposição P, no mínimo, do mesmo tamanho que a largura da lâmina SB da ferramenta ou uma ferramenta com menor largura da lâmina SB.

Número de erro	Descrição
605-0279	Error message O eixo de avanço ainda é acelerado na rosca %1 Cause of error O percurso inicial do eixo de avanço é pequeno demais. A velocidade da ferramenta necessária para um corte de rosca correto não é alcançada. Error correction Aumentar o comprimento inicial B
605-027A	Error message Comprimento inicial determinado demasiado curto %1 Cause of error A posição para o comprimento inicial determinada automaticamente a partir do entalhe ou do recesso é demasiado curta. Error correction Programar o comprimento inicial ou aumentar o entalhe ou o recesso
605-027B	Error message Comprimento sobreposição determinado curto demais %1 Cause of error A posição para o comprimento de sobreposição determinada automaticamente a partir do entalhe ou do recesso é demasiado curta. Error correction Programar o comprimento de sobreposição ou aumentar o entalhe ou o recesso
605-032C	Error message ,TOOL_P' configurada sem carregador de ferramenta Cause of error O caminho para uma tabela de posições foi indicado na configuração da máquina, embora não estejam configurados carregadores de ferramenta. Os acessos do sistema de tempo de execução do PLC à tabela de posições são ativados apenas para carregadores de ferramenta através do nome simbólico ,TOOL_P'. Error correction Ajustar a configuração da máquina: - Apagar a indicação do caminho ,TOOL_P' para a tabela de posições se não estiverem configurados carregadores de ferramenta.

Número de erro	Descrição
605-032D	Error message Carregador ferr.ta configurado sem indic. caminho para ,TOOL_P' Cause of error Foram configurados carregadores de ferramenta sem indicação do caminho TOOL_P para a tabela de posições. Error correction Ajustar a configuração da máquina: - Registrar o nome simbólico "TOOL_P" para a tabela de posições em CfgTablePath - Registrar o caminho para a tabela de posições em "TOOL_P"
605-0342	Error message Posição de ferramenta ativa não conhecida Cause of error A troca de ferramenta foi interrompida. Error correction - Corrigir mensagens de erro eventualmente existentes e repetir a troca de ferramenta - Informar o serviço de assistência técnica
605-0344	Error message Supervisão das zonas de proteção não permitida no sistema de eixos com eixo B Cause of error A supervisão das zonas de proteção no sistema de eixos não considera alterações de posição da ferramenta por eixos de rotação (p. ex., eixo B). Error correction - Necessário ativar a supervisão das zonas de proteção avançada (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Além disso, nas máquinas com maquinagem do lado posterior, são necessários ajustes no domínio da cinemática - Contactar o fabricante da máquina - Informar o serviço de assistência técnica
605-0358	Error message O bloco inicial canal <%2> não pode ser alcançado, porque outros canais já esperam no ponto de sincronização %1 Cause of error Os blocos iniciais foram definidos nos vários canais de tal modo, que não podem ser alcançados devido a pontos de sincronização. Error correction Cancelar a procura de bloco inicial e, depois, definir o bloco inicial antes do ponto de sincronização

Número de erro	Descrição
605-0359	Error message Execução do programa bloqueada devido a um erro grave (p. ex., dados de configuração ou tabelas) %1 Cause of error Os dados de configuração ou as tabelas não estão completos, para poder realizar uma execução do programa segura. Encontra mais informações no ficheiro LogFile.log. Error correction Corrigir os dados de configuração e completar as tabelas
605-035A	Error message Nenhum bloco definido para o ciclo de torneamento Cause of error Para calcular as trajetórias, o ciclo de torneamento necessita de uma definição de bloco. Esta definição de bloco não corresponde ao bloco de peça de trabalho definido em BLK FORM. Error correction Definir um bloco para um ciclo de torneamento com "FUNCTION TURNDATA BLANK".
606-0062	Error message Cálculo do curso de aproximação impossível %1 Cause of error Contorno de peça acabada ou contorno de peça em bruto completamente inadequado! Error correction Comprovar contornos!
606-02E2	Error message Área a processar não indicada 1% Cause of error Se ocorre este erro com Turn-Plus, trata-se de um ERRO DE SOFTWARE INTERNO porque o ciclo não pode ser conectado livremente sem ter determinado a zona de mecanização. Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
606-02E3	Error message Distância de segurança negativa não admissível %1 Cause of error Parâmetros de maquinagem globais errados ou distância de segurança definida para um valor inadmissível Error correction Corrigir os parâmetros de maquinagem globais ou definir a distância de segurança antes da chamada de ciclo
606-0343	Error message Sem profundidade corte válida definida; o ciclo trabalha com 2/3 da profundidade corte máx. da ferramenta %1 Cause of error O comprimento de lâmina da ferramenta atual é pequeno demais para alcançar a profundidade de corte programada. Error correction Verifique o valor do comprimento de lâmina e programe uma profundidade de corte adequada no ciclo de maquinagem.
606-0345	Error message A memória interna para cálculo dos cortes está cheia %1 Cause of error Exemplo: 50 mm sobremedida com profundidade de corte 0.003 mm. O ciclo necessita demasiada memória para guardar as linhas de corte completas. Error correction Dar maior profundidade de corte!
606-0385	Error message Passos angulares demais para ciclo torneamento simultâneo Cause of error Devido a um campo angular com resolução demasiado alta, o cálculo do torneamento simultâneo demora tempo demais. A resolução é reduzida automaticamente. Error correction

Número de erro	Descrição
606-0386	Error message Sem contorno maquinagem válido para ciclo torn. simultâneo Cause of error - O ciclo recebeu um contorno inválido. - Erro interno de software. Error correction - Verifique o contorno: o contorno do bloco, do suporte de ferramenta e de maquinagem devem ser fechados. Todos os elementos devem ser maiores que zero. - Informar o serviço de assistência técnica.
606-0387	Error message Elementos contorno não marcados corretamente (torn. simult.) Cause of error Os elementos de contorno da trajetória de ponto central não estão marcados corretamente para o ciclo de torneamento simultâneo. Error correction Devem estar reunidas as seguintes condições: - Uma área aberta do contorno deve estar marcada como "CYC". - O elemento inicial da área deve ser o primeiro elemento do contorno.
606-0388	Error message Erro interno no ciclo de torneamento simultâneo Cause of error O ciclo de torneamento simultâneo não pôde ser executado devido a um erro interno. Error correction - Consulte mais informações em "INFO INTERNA". - Gerar ficheiros de assistência e informar o serviço de assistência técnica.
606-0389	Error message O contorno não pode ser completamente maquinado Cause of error Com os parâmetros selecionados, o ciclo de torneamento simultâneo não consegue acabar completamente o contorno programado sem colisões. Error correction Desde que tecnicamente plausível, ajuste a área do ângulo de incidência do ciclo e, eventualmente, escolha outra ferramenta para a maquinagem.

Número de erro	Descrição
606-038B	Error message Torn.simultâneo: ferr. demasiado atrás do contorno indicado Cause of error Para um comportamento de aproximação/afastamento correto, ao longo do eixo Z, a ferramenta não pode estar 'atrás' do bloco ou do contorno de maquinagem. Error correction Posicione a ferramenta mais afastada do mandril (ao longo de Z+), para permitir um comportamento de aproximação/afastamento correto.
606-038C	Error message O movimento de inclinação provoca colisão com a ferramenta Cause of error O ciclo não conseguiu rodar a ferramenta do alinhamento de saída para o alinhamento inicial calculado pelo ciclo ou do alinhamento final de volta para o alinhamento de saída. Error correction Posicione a ferramenta fora da área de colisão, mais afastada da peça de trabalho.
606-038D	Error message Torneamento simultâneo: o raio da lâmina não pode ser zero Cause of error O ciclo de torneamento simultâneo requer uma ferramenta com raio da lâmina maior que zero. Error correction Selecione uma outra ferramenta para a maquinagem
606-038E	Error message Posição da ferramenta não definida Cause of error Com contornos abertos, é necessário programar a posição da ferramenta para o ciclo de torneamento simultâneo. Error correction Indique se a ferramenta deve trabalhar à direita ou à esquerda do contorno.

Número de erro	Descrição
606-038F	Error message Sem contorno ferr. válido para ciclo torneamento simultâneo Cause of error - O ciclo recebeu um contorno inválido. - Erro interno de software. Error correction - Verifique o contorno: o contorno do bloco, do suporte de ferramenta e de maquinagem devem ser fechados. Todos os elementos devem ser maiores que zero. - Informar o serviço de assistência técnica.
606-0391	Error message A aproximação/afastamento sem colisão não pôde calcular-se Cause of error Não foi possível calcular percursos de aproximação e afastamento sem colisão para o contorno de torneamento e posição da ferramenta dados. Error correction É possível que o contorno não permita percursos de aproximação e afastamento sem colisão. Verifique o contorno e, eventualmente, corrija a posição da ferramenta.
606-0392	Error message Os ângulos incidência desejados não são alcançáveis sem colisão Cause of error Não foi possível executar o ciclo, porque os ângulos de incidência programados poderiam causar colisões. Error correction Modificar o programa NC - Ajustar os ângulos de incidência conforme necessário
606-0393	Error message Ângulo incidência desejado no início do contorno não alcançável %1 Cause of error Não foi possível executar o ciclo, porque os ângulos de incidência programados poderiam causar colisões. Error correction Modificar o programa NC - Ajustar os ângulos de incidência conforme necessário

Número de erro	Descrição
606-0394	Error message Ângulo livre + ângulo da lâmina deve ser menor que 180 %1 Cause of error A lâmina mais o ângulo livre não podem exceder um ângulo de 180 graus. Error correction - Reduzir o ângulo livre ou - Selecionar outra ferramenta
606-0396	Error message O ciclo altera o ângulo de incidência no ponto inicial %1 Cause of error Foi definido um ângulo de incidência no início da maquina- gem juntamente com a opção Não aproximar. Error correction - Selecionar outro tipo de aproximação ou - Aproximar manualmente ao ângulo de incidência desejado
606-0397	Error message Cont.aux.,cabeça ferr.ta deficiente, supervisão de colisão impossível %1 Cause of error A descrição da cabeça da ferramenta não contém um invólucro vazio. Error correction Ajustar ou corrigir a descrição da cabeça da ferramenta
606-0398	Error message Corr.desgaste danif.med.exc.suporte %1 Cause of error As correções do desgaste da ferramenta são maiores que a medida excedente do suporte selecionada. Error correction Verificar as correções do desgaste e a medida excedente do suporte; se necessário, selecionar outra ferramenta
606-0399	Error message Passo máximo excedido Cause of error O passo desejado deve ser selecionado menor que o passo máximo. Error correction Reduzir o passo desejado ou, se necessário, aumentar o passo máximo

Número de erro	Descrição
606-039A	Error message Ângulo inicial ferramenta fora do campo incidência permitido Cause of error O ângulo da ferramenta pré-posicionada não respeita o ângulo de incidência mínimo ou máximo. Error correction Pré-posicionar o ângulo de ferramenta dentro do campo angular permitido ou ampliar o campo angular conforme necessário
606-039B	Error message %1 %2 O material restante permanece inalterado Cause of error O contorno de destino não pode ser completamente maquinado, o material restante permanece inalterado. Isto pode ter diferentes causas, p. ex., a ferramenta não consegue alcançar geometricamente a área respectiva ou o campo angular de incidência predefinido impede que se alcance o material restante, etc. Error correction Deve-se ter em conta o material restante na maquinaria seguinte
606-039C	Error message O ciclo não consegue processar contorno de destino indicado Cause of error O ciclo não consegue processar o contorno de destino com os parâmetros de introdução definidos e a ferramenta selecionada. Error correction Corrigir os parâmetros de introdução correspondentes ou ajustar o contorno de destino ou selecionar uma ferramenta adequada
606-039D	Error message Passo máximo da ferramenta excedido Cause of error O passo desejado excede 2/3 do comprimento da lâmina da ferramenta. Se necessário, as linhas de corte são ajustadas. Error correction Reduzir o passo desejado ou selecionar uma ferramenta apropriada

Número de erro	Descrição
606-039F	Error message O passo não se adequa ao comprimento da lâmina Cause of error Causas possíveis: - O passo atual é maior que a profundidade de corte máxima - A profundidade de corte máxima é maior que 2/3 do comprimento da lâmina atual Error correction Reduzir o passo (máximo) ou utilizar uma ferramenta apropriada
606-03A0	Error message A distância de segurança é muito pequena %1 Cause of error Para poder trabalhar sem colisões, o ciclo requer uma distância de segurança maior. Error correction Programe uma distância de segurança maior.
60C-000B	Error message Nenhuma velocidade de corte válida programada Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-000C	Error message Direção de rotação da ferramenta inválida Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-000D	Error message Dados não completamente definidos (%2) Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa

Número de erro	Descrição
60C-000E	Error message Faltam indicações para %2 Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-000F	Error message O ponto final deve ficar a seguir ao ponto inicial Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-0010	Error message A especificação de %2 não se adequa à especificação de %3 Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-0011	Error message O diâmetro da ferramenta é demasiado grande Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-0012	Error message O tipo de ferramenta %2 não se adequa à maquinagem Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa

Número de erro	Descrição
60C-0013	Error message A ferramenta %2 não se adequa à maquinagem Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-0014	Error message Não existe nenhum diâmetro de cabeça e nenhum módulo Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-0015	Error message O n.º de dentes da ferramenta não se adequa à engrenagem Real: %2 Nominal: %3 Cause of error O ciclo não pode ser executado com os dados especificados. Error correction - Corrigir as especificações - Reiniciar o programa
60C-0016	Error message As profundidades de passo não podem ser calculadas. Cause of error O cálculo automático das profundidades de passo e avanços não é possível. Error correction Variar o número de cortes ou definir o valor para 0 (cálculo automático do número de cortes)
60F-0033	Error message A peça pronta já não se encontra dentro da peça de trabalho actual. %1 Cause of error Uma área do contorno de peça pronta, p. ex., um ponto final, encontra-se fora do bloco definido. Este aviso não influencia a execução do programa. Error correction

Número de erro	Descrição
612-0001	Error message Aviso do sistema: %1 Cause of error Aviso do sistema. Ocorreu um erro interno corrigível. O processo NÃO se interromperá. Error correction
612-0002	Error message Erro do sistema: %1 Cause of error Ocorreu um erro grave. O processo será finalizado. Error correction
620-004D	Error message ID ferramenta %1 não encontrada Cause of error Na ocupação do revólver ou do carregador está registada uma ferramenta que não está incluída na tabela de ferramentas. Error correction Remover a ferramenta da ocupação do revólver/carregador ou inserir a ferramenta na tabela de ferramentas.
620-00C9	Error message Ferramenta não encontrada (%1) Cause of error Na ocupação do revólver ou do carregador está registada uma ferramenta que não está incluída na tabela de ferramentas. Error correction Remover a ferramenta da ocupação do revólver/carregador ou inserir a ferramenta na tabela de ferramentas.
621-003F	Error message Diâmetro hélice maior que duas vezes diâmetro fresa %1 Cause of error Com o diâmetro da fresa selecionado, permanece material no centro da hélice de afundamento. Error correction Programar um 'Diâmetro da hélice' menor

Número de erro	Descrição
621-0040	Error message Os pré-furos foram calculados para outro contorno %1 Cause of error Para calcular as posições pré-perfuradas foi programado um contorno diferente do do ciclo de fresagem atual. Error correction Alterar a marca de posição dos pré-furos ou substituir o contorno a maquinar
621-0041	Error message Pré-furos calculados para outra largura da trocoide %1 Cause of error Para calcular as posições pré-perfuradas foi programada uma largura da trocoide diferente da do ciclo de fresagem atual. Error correction Corrigir a largura da trocoide
621-0042	Error message Os pré-furos foram calculados com outra medida excedente %1 Cause of error Para calcular as posições pré-perfuradas foi programada uma medida excedente diferente da do ciclo de fresagem atual. Error correction Corrigir a medida excedente
621-0043	Error message Não existem esquinas para evorsão %1 Cause of error Com ranhuras e caixas circulares, não existem esquinas para evorsão. Error correction Programar uma extensão de maquinagem "Completa" ou 'Sem maquinagem de esquinas'

Número de erro	Descrição
621-0044	Error message Pré-furos no outro lado do contorno %1 Cause of error Para calcular as posições pré-perfuradas foi programada uma posição da ferramenta diferente da do ciclo de fresagem atual. Error correction Corrigir a posição da ferramenta
621-0045	Error message Diâmetro da ferramenta grande demais %1 Cause of error O diâmetro da ferramenta deve ser menor que o comprimento de afundamento ou o diâmetro da hélice. Error correction Utilizar a ferramenta adequada
621-0047	Error message Diâmetro fresa tem de ser menor que largura da trocoide %1 Cause of error Não é possível calcular trajetórias trocoidais com o diâmetro de fresa atual e a largura da trocoide programada. Error correction Selecionar uma ferramenta de fresagem com um diâmetro menor ou programar uma maior largura da trocoide
621-0048	Error message Raio de retorno maior que meia largura da trocoide %1 Cause of error Com o raio programado, o curso de retorno termina fora da trajetória trocoidal. Error correction Programar um menor raio de retorno ou uma maior largura da trocoide

Número de erro	Descrição
621-0049	Error message Largura da trocoide menor que diâmetro hélice afundamento %1 Cause of error Os cursos de afundamento encontram-se parcialmente fora da trajetória trocoidal. Error correction Programar uma menor hélice de afundamento ou uma maior largura da trocoide
621-004A	Error message Pré-furos não existentes %1 Cause of error Não foram programados pré-furos na marca de posição indicada. Error correction Corrigir a marca de posição
621-004B	Error message Profundidade pré-furo menor que profundidade de fresagem %1 Cause of error A profundidade de furação não pode ser menor que a profundidade de fresagem. Error correction Corrigir a profundidade de furação ou fresagem
621-004C	Error message Nenhuma largura da trocoide programada %1 Cause of error Sem a indicação da largura da trocoide, o cálculo de trajetórias pelo ciclo não é possível. Error correction Programar a largura da trocoide
621-004D	Error message Medida excedente programada grande demais %1 Cause of error A medida excedente é tão grande, que a maquinagem interior do contorno já não é possível Error correction Corrigir a medida excedente

Número de erro	Descrição
621-004E	Error message Largura da trocoide programada grande demais %1 Cause of error A largura da trocoide deve ser menor que a largura da ranhura ou do retângulo considerando os valores da medida excedente. Error correction Corrigir a largura da trocoide
659-004B	Error message Erro interno de software / Gráfico 3D desligado Cause of error Erro interno de software no gráfico 3D. Os outros modos de funcionamento do comando não são afetados por isso. Error correction Reiniciar o comando
663-04EA	Error message Erro ao carregar um diálogo: %1 Cause of error Não foi possível abrir o diálogo de introdução, porque falta a descrição de diálogo do fabricante da máquina ou esta contém erros. Error correction Informar o serviço de assistência técnica Informar o fabricante da máquina
900-0BB8	Error message Não se encontra o ficheiro '%1' Cause of error O caminho do ficheiro indicado não remete a um ficheiro de gráfico Error correction Seleccionar outro ficheiro de gráfico
900-0BB9	Error message Não se pode enviar a mensagem interna Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
900-0BBA	Error message Não se pode abrir o servidor de configuração Queue Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BBB	Error message Não se pode ler os dados de configuração '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BBC	Error message Não se pode escrever os dados de configuração '%1' Cause of error Erro na comunicação interna do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BBD	Error message Erro interno! Cause of error Erro de software interno GRED Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BBE	Error message Erro interno: %1 Cause of error Erro de software interno GRED Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BBF	Error message Dados no ficheiro gráfico inválidos: %1 Cause of error Os dados existentes não se podem ler como dados de gráfico Error correction - Corrigir / eliminar e guardar os dados correspondentes ou - Apagar o ficheiro de gráfico e voltar a gerá-lo

Número de erro	Descrição
900-0BC0	Error message Nenhum ficheiro gráfico: (.%1) Cause of error Não se pode ler o ficheiro indicado como ficheiro de gráfico Error correction Seleccionar outro ficheiro de gráfico
900-0BC1	Error message Falta objecto '%1' Cause of error Falta objecto no ficheiro de gráfico seleccionado Error correction - Juntar e guardar o objecto correspondente ou - Apagar o ficheiro de gráfico e voltar a gerá-lo
900-0BC2	Error message Objecto '%1' incompleto Cause of error Falta elemento-objecto no ficheiro de gráfico seleccionado Error correction - Corrigir e guardar o objecto correspondente ou - Apagar o ficheiro de gráfico e voltar a gerá-lo
900-0BC3	Error message Objecto '%1' já existe Cause of error O objecto visualizado já está disponível no ficheiro de gráfico seleccionado Error correction - Eliminar e guardar o objecto irrelevante ou - Apagar o ficheiro de gráfico e voltar a gerá-lo
900-0BC4	Error message Plano de trabalho '%1' está incompleto Cause of error No plano de trabalho visualizado todavia faltam passos de trabalho Error correction - Registar e guardar os passos de trabalho que faltam ou - eliminar todos os registos no plano de trabalho

Número de erro	Descrição
900-0BC5	Error message A lista de objectos de geometria está incompleta Cause of error Faltam objectos geométricos para completar a descrição da forma da peça Error correction - Registar e guardar os objectos geométricos que faltam ou - Apagar o ficheiro de gráfico e voltar a gerá-lo
900-0BC6	Error message Objecto redundante '%1' presente Cause of error O objecto irrelevante já está disponível no ficheiro de gráfico seleccionado, o qual não se voltará a utilizar Error correction Eliminar e guardar o objecto irrelevante: - eliminar e guardar o objecto correspondente directamente no ficheiro de gráfico ou - Reincorporar à memória o ficheiro de gráfico lido
900-0BC7	Error message Variável de ambiente '%1' indefinida Cause of error Erro interno GRED nos exemplos de programa NC Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BC8	Error message Variável de estrutura de controlo '%1' indefinida Cause of error Erro interno GRED nos exemplos de programa NC Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BC9	Error message Alcançada máx. profund. engrenagem de estruturas de controlo Cause of error Erro interno GRED nos exemplos de programa NC Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
900-0BCA	Error message Composição errada da estrutura de controlo Cause of error Erro interno GRED nos exemplos de programa NC Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BCB	Error message Estrutura de controlo '%1' desconhecida Cause of error Erro interno GRED nos exemplos de programa NC Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BCC	Error message Valor inválido '%1' no objecto '%2' Cause of error No objecto em questão existe um valor de atributo falso. Error correction Comprovar o valor de atributo no objecto em questão com um editor de texto, corrigi-lo e voltar a guardá-lo no ficheiro de gráfico correspondente.
900-0BCD	Error message Dados da ferramenta incompletos : '%1' Cause of error Não estão disponíveis todos os dados necessários para a ferramenta em questão Error correction Completar e guardar os dados correspondentes da ferramenta na tabela de ferramenta
900-0BCE	Error message Erro ao abrir a tabela de ferramentas '%1' Cause of error Não se pode abrir a tabela de ferramenta correspondente: - A tabela de ferramenta não existe no caminho de procura de ficheiro indicado - A tabela de ferramenta tem um formato inválido - A tabela de ferramenta é inconsistente Error correction Informar o serviço pós-venda.

Número de erro	Descrição
900-0BCF	Error message Inseridos novos parâmetros do formulário de introdução Cause of error Não estão todos os parâmetros disponíveis para o formulário em questão Error correction O sistema já realizou a correcção. Controlar o resultado, por favor!
900-0BD0	Error message Eliminados os parâmetros antigos do formulário de introdução Cause of error Há demasiados parâmetros disponíveis para o formulário em questão Error correction O sistema já realizou a correcção. Controlar o resultado, por favor!
900-0BD1	Error message Nome da variável '%1' já existe Cause of error Erro interno GRED nos exemplos de programa NC Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BD2	Error message Ficheiro gráfico %1 não pode ser aberto Cause of error Ocorreu um erro ao abrir o ficheiro de gráfico Error correction Assegure-se de que o ficheiro de gráfico existe, de que o caminho de procura indicado é correcto e de que o ficheiro tenha um formato legível.
900-0BD3	Error message Ficheiro gráfico '%1' demasiado grande Cause of error O ficheiro de gráfico não dispõe de espaço no lugar previsto Error correction Assegure-se de que o ficheiro de gráfico cumpra as dimensões requeridas.

Número de erro	Descrição
900-0BD4	Error message Erro ao escrever os dados de ferramentas '%1' Cause of error A ferramenta em questão não se pode memorizar na tabela Error correction Comprovar os dados da ferramenta correspondentes
900-0BD5	Error message Objecto '%1' é errado Cause of error Elemento-objecto incorrecto no ficheiro de gráfico seleccionado Error correction Corrigir e guardar o objecto correspondente
900-0BD6	Error message O parâmetro '%1' não está definido Cause of error O parâmetro indicado não está definido na configuração, ou só o está parcialmente Error correction Definir e memorizar totalmente o parâmetro na configuração
900-0BD7	Error message Variável de ambiente '%1' não inicializada Cause of error Erro interno GRED nos exemplos de programa NC Error correction Informar o serviço pós-venda.
900-0BD8	Error message Erro ao ler os dados da ferramenta '%1' Cause of error Não estão disponíveis todos os dados necessários para a ferramenta em questão Error correction Completar os dados da ferramenta correspondentes
900-0BD9	Error message Os dados de configuração são incompletos Cause of error A informação/instruções indicadas nos dados de configuração são incompletas Error correction Completar os dados de configuração

Número de erro	Descrição
900-0BDA	Error message Parâmetro '%1' não permitido neste formulário! Cause of error Executou-se um parâmetro não permitido no formulário de entrada, que não pode ser avaliado Error correction Eliminar os parâmetros de formulário ou substituí-los por outros
900-0BDB	Error message Objecto de configuração '%1' é errado Cause of error O objecto de configuração tem dados falsos ou incompletos Error correction Corrigir e guardar o objecto de configuração
903-0001	Error message Posição de início de um cont. não circular não está em sist. peça Cause of error - Programação do valor do eixo activa Error correction - Modificar o programa
903-0002	Error message Posição de início polar está programada incrementalmente Cause of error O raio ou o ângulo de posição inicial polar programou-se com valores incrementais Error correction Modificar o programa ou o ciclo
903-0003	Error message A posição de início está programada incrementalmente Cause of error A posição inicial polar está programada de forma incremental Error correction Modificar o programa ou o ciclo

Número de erro	Descrição
903-0004	Error message Não está permitida uma programação relativa de posição de início do movimento pendular Cause of error A posição inicial do movimento pendular está programada em valores relativos Error correction Programar a posição inicial com valores absolutos
903-0005	Error message Não está permitida uma program. absoluta do vector de descarga Cause of error - O vector de descarga foi programado em valores absolutos em vez de incrementais Error correction - Programar o vector de descarga com valores incrementais
903-0006	Error message Não está permitida uma programação relativa da posição inicial do movimento de profundização Cause of error Programou-se o ponto de início do movimento de profundização em valores relativos Error correction Programar o ponto de início com valores absolutos
903-0007	Error message O eixo programado não é nenhum eixo de rectificado Cause of error Seleccionou-se um eixo incorrecto para o rectificado Error correction Programar um eixo para o rectificado
903-0008	Error message O valor programado não tem o significado de uma coordenada Cause of error Presumivelmente um erro do sistema Error correction Informar o serviço pós-venda

Número de erro	Descrição
903-0009	Error message Programac. incremen. da posição de início não permitida Cause of error A posição de início está programada com valores incrementais Error correction Programar a posição com valores absolutos
903-000A	Error message Não está permit. movim. pendular da longitude com valor zero Cause of error Error correction - Modificar o programa
905-2711	Error message Pré-posição [Ls] Cause of error Error correction
905-2712	Error message Tipo roscagem (0=ext. / 1=int.) Cause of error Error correction
905-2713	Error message Passo da rosca Cause of error Error correction
905-2714	Error message Profundidade de roscagem Cause of error Error correction
905-2715	Error message Valor da profundização Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2716	Error message Divisão corte restante (0=Sim) Cause of error Error correction
905-2717	Error message Número percursos vazios Cause of error Error correction
905-2718	Error message Longitude rodagem final de rosc. Cause of error Error correction
905-2719	Error message Ângulo inicial Cause of error Error correction
905-271A	Error message Velocidade (rpm) Cause of error Error correction
905-271B	Error message Velocidade periférica (m/min) Cause of error Error correction
905-271C	Error message Velocidade peça [1/min] Cause of error Error correction
905-271D	Error message Ângulo do cone (>0 =ascendente) Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-271F	Error message Rosc. standard (0=não,1=ISO,...) Cause of error Error correction
905-2720	Error message Diâmetro nominal Cause of error Error correction
905-2721	Error message Orientaç. roscagem 0=dir. 1=esq. Cause of error Error correction
905-2722	Error message Retorno Cause of error Error correction
905-2723	Error message Longitude entrada Cause of error Error correction
905-2724	Error message Velocidade de entrada Cause of error Error correction
905-2725	Error message Longitude corte em toda profund. Cause of error Error correction
905-2726	Error message Velocidade de deslocamento Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2727	Error message Longitude de saída Cause of error Error correction
905-2728	Error message Velocidade de saída Cause of error Error correction
905-2729	Error message Posição de destino X Cause of error Error correction
905-272A	Error message Posição de destino Z Cause of error Error correction
905-272B	Error message Avanço basculante [F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message Avanço profundização [D] Cause of error Error correction
905-272D	Error message Nº de percursos de chispa [H] Cause of error Error correction
905-2737	Error message Número de ferramenta (T0 - T9) Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2738	Error message Número de erro Cause of error Error correction
905-2739	Error message Consequência do erro Cause of error Error correction
905-273A	Error message Nível de erro Cause of error Error correction
905-273B	Error message Posto da mó Cause of error Error correction
905-273C	Error message Posto do repassador Cause of error Error correction
905-273D	Error message Aresta da mó Cause of error Error correction
905-273E	Error message Lugar - Bit Cause of error Error correction
905-273F	Error message Tipo de mecanização Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2740	Error message Número de instruções Cause of error Error correction
905-2741	Error message Número do repassador 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 Calibração Cause of error Error correction
905-2746	Error message Sistema de medida Cause of error Error correction
905-2747	Error message Medição linear Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2748	Error message Diâmetro Cause of error Error correction
905-2749	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-274A	Error message Apagar X Cause of error Error correction
905-274B	Error message Definir forma da mó Cause of error Error correction
905-274C	Error message Gerar amplitude Cause of error Error correction
905-274D	Error message Definição de ferramenta 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 erro	Descrição
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 Apagar repassador Cause of error Error correction
905-2753	Error message Tipo repassador cabeçote Cause of error Error correction
905-2754	Error message Tipo repassador Lousa Cause of error Error correction
905-2755	Error message Tipo repassador Diamante Cause of error Error correction
905-2756	Error message Repassador Alinhamento Cause of error Error correction
905-2757	Error message Repassador teach Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2758	Error message Repassador novo Cause of error Error correction
905-2759	Error message V Cause of error Error correction
905-275A	Error message Proporção de transposição 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 Carregar de novo os dados Cause of error Error correction
905-275E	Error message Dados básicos Cause of error Error correction
905-275F	Error message Lado externo Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2760	Error message Lado interno Cause of error Error correction
905-2761	Error message Critérios procura Cause of error Error correction
905-2762	Error message Confirmar dados Cause of error Error correction
905-2763	Error message Seguinte Cause of error Error correction
905-2764	Error message Prévio Cause of error Error correction
905-2765	Error message Seguinte idêntico Cause of error Error correction
905-2766	Error message Idêntico prévio Cause of error Error correction
905-2767	Error message Informação ferramenta Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2768	Error message Rectificação interna Cause of error Error correction
905-2769	Error message Rectificação externa Cause of error Error correction
905-276A	Error message Dados gerais mó Cause of error Error correction
905-276B	Error message Prato de torno Cause of error Error correction
905-276C	Error message Mó angular Cause of error Error correction
905-276D	Error message Mó recta Cause of error Error correction
905-276E	Error message Fim? Cause of error Error correction
905-276F	Error message Posição inicial X Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2770	Error message Posição inicial Z Cause of error Error correction
905-2771	Error message Posição final X Cause of error Error correction
905-2772	Error message Posição final Z Cause of error Error correction
905-2773	Error message Valor X posição basculante 1 Cause of error Error correction
905-2774	Error message Valor Z posição basculante 1 Cause of error Error correction
905-2775	Error message Valor X posição basculante 2 Cause of error Error correction
905-2776	Error message Valor Z posição basculante 2 Cause of error Error correction
905-2777	Error message Avanço basculante [F1] Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2778	Error message Avanço basculante [F2] Cause of error Error correction
905-2779	Error message Avanço profundização [F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message Valor profundização [D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message Percurso de procura do apalpador Cause of error Error correction
905-277C	Error message Desalinhamento [L] Cause of error Error correction
905-277D	Error message Tempo de espera [H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message Tempo espera [H1]na pos. pend.1 Cause of error Error correction
905-277F	Error message Tempo espera [H2]na pos. pend.2 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2780	Error message Nº de percursos de chispa [N] Cause of error Error correction
905-2781	Error message Seleção comutad. override [0] Cause of error Error correction
905-2782	Error message Valor de retracção [A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message Absoluto (=0) ou relativo (=1) Cause of error Error correction
905-2784	Error message Referente a eixos 1=sim 0=não Cause of error Error correction
905-2785	Error message Profund. na pos. 1, 2 ou ambas Cause of error Error correction
905-2786	Error message Comport. errado em submedida Cause of error Error correction
905-2787	Error message Comport. errado em sobremedida Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2788	Error message Deslocar posição final [K] Cause of error Error correction
905-2789	Error message Sensor já activo em arranque Cause of error Error correction
905-278A	Error message Sensor não reacciona Cause of error Error correction
905-278B	Error message Apalpador já activo em arranque Cause of error Error correction
905-278C	Error message Apalpador não reacciona Cause of error Error correction
905-278D	Error message Tipo informação de estado 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message Tipo de movimento 0-2 Cause of error Error correction
905-278F	Error message Modo de execução 0-1 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2790	Error message Tipo de movimento 0-8 Cause of error Error correction
905-2791	Error message Tipo de movimento 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 reacção Cause of error Error correction
905-2794	Error message Sinal para OK Cause of error Error correction
905-2795	Error message Reacção com teste de evento 1 Cause of error Error correction
905-2796	Error message Reacção com teste de evento 2 Cause of error Error correction
905-2797	Error message Reacção com teste de evento 3 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2798	Error message Valor de repassagem [D] Cause of error Error correction
905-2799	Error message Avanço repassagem [F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message Número de repetições [E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message N° de percursos vazios [H] Cause of error Error correction
905-279C	Error message Ângulo de profundização [Q] Cause of error Error correction
905-279D	Error message Repas. depois de número de peças Cause of error Error correction
905-279E	Error message Número diamante face externa Cause of error Error correction
905-279F	Error message Número diamante face interna Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27A0	Error message Tipo de repassagem Cause of error Error correction
905-27A1	Error message Estratégia de repassagem Cause of error Error correction
905-27A2	Error message Excesso no diâmetro Cause of error Error correction
905-27A3	Error message Excessos na aresta externa Cause of error Error correction
905-27A4	Error message Excessos na aresta interna Cause of error Error correction
905-27A5	Error message Número de válvula Cause of error Error correction
905-27A6	Error message Código de operação Cause of error Error correction
905-27A7	Error message Tipo desalinham. 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27A8	Error message Tipo de retracção 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction
905-27A9	Error message Compon. X direcç. profundiz. Cause of error Error correction
905-27AA	Error message Compon. Z direcç. profundiz. Cause of error Error correction
905-27AB	Error message Valor retrac. repassagem interm. Cause of error Error correction
905-27AC	Error message Compon. X da retracção Cause of error Error correction
905-27AD	Error message Compon. Z da retracção Cause of error Error correction
905-27AE	Error message Retracção em X (incl. direcç.) Cause of error Error correction
905-27AF	Error message Retracção em Z (incl. direcç.) Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27B0	Error message Velocidade retracção (0=FMAX) Cause of error Error correction
905-27B1	Error message Sensor activo Cause of error Error correction
905-27B2	Error message Controlo dimensional activo Cause of error Error correction
905-27B3	Error message Válvula controlo dimensional Cause of error Error correction
905-27B4	Error message Inic. direct. repassagem interm. Cause of error Error correction
905-27B5	Error message Iniciar movimento oscilante Cause of error Error correction
905-27B6	Error message Preset de inicio para X Cause of error Error correction
905-27B7	Error message Activação eixo C Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27B8	Error message Preset de início para Y Cause of error Error correction
905-27B9	Error message Posição final Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Preset de início para X Cause of error Error correction
905-27BB	Error message Avanço para posicionamento C Cause of error Error correction
905-27BC	Error message Preset de início para R (raio) Cause of error Error correction
905-27BD	Error message Preset de início para H (ângulo) Cause of error Error correction
905-27BE	Error message Preset de início para B Cause of error Error correction
905-27BF	Error message Preset de início para C Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27C0	Error message Preset de arranque para C Cause of error Error correction
905-27C1	Error message Correcção da ferramenta Cause of error Error correction
905-27C2	Error message Número de volta Cause of error Error correction
905-27C3	Error message Reinício movimento não cilíndr. Cause of error Error correction
905-27C4	Error message Paragem movimento não cilíndrico Cause of error Error correction
905-27C5	Error message Não aproxim. com sistema medida Cause of error Error correction
905-27C6	Error message Diâmetro Q400 Cause of error Error correction
905-27C7	Error message Largura Q401 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27C8	Error message Descarga Q402 Cause of error Error correction
905-27C9	Error message Profundidade Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message Ângulo Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message Ângulo Q405 Cause of error Error correction
905-27CC	Error message Raio Q406 Cause of error Error correction
905-27CD	Error message Raio Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message Raio Q408 Cause of error Error correction
905-27CF	Error message Diâmetro mínimo Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27D0	Error message Largura mínima Cause of error Error correction
905-27D1	Error message Tipo de mó Cause of error Error correction
905-27D2	Error message Tipo de mó Cause of error Error correction
905-27D3	Error message Número de ferramenta Cause of error Error correction
905-27D4	Error message Ângulo Q414 Cause of error Error correction
905-27D5	Error message Velocidade de corte Cause of error Error correction
905-27D6	Error message Número de posto Cause of error Error correction
905-27D7	Error message Diâmetro máximo Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27D8	Error message Diâmetro mínimo Cause of error Error correction
905-27D9	Error message Largura máxima Cause of error Error correction
905-27DA	Error message Largura mínima Cause of error Error correction
905-27DB	Error message Largura chanfre Q421 Cause of error Error correction
905-27DC	Error message Ângulo chanfre Q422 Cause of error Error correction
905-27DD	Error message Raio esquina Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message longitude de lado: Q424 Cause of error Error correction
905-27DF	Error message Ângulo de alivio Q425 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27E0	Error message Profundidade alivio Q426 Cause of error Error correction
905-27E1	Error message Longitude retiro Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message Raio de saída Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message Profundidade total Q429 Cause of error Error correction
905-27E4	Error message Distância de segurança X Cause of error Error correction
905-27E5	Error message Distância de segurança Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message Distância de segurança Z Cause of error Error correction
905-27E7	Error message Aresta X Q433 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 do motor Cause of error Error correction
905-27EB	Error message Pulley da mó Cause of error Error correction
905-27EC	Error message Raio Q438 Cause of error Error correction
905-27ED	Error message Longitude Q 439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message Longitude Q440 Cause of error Error correction
905-27EF	Error message Número de posto Q441 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27F0	Error message Posto lógico Q442 Cause of error Error correction
905-27F1	Error message Alinhamento Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message Tipo de repassador Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message Posição actual X Q445 Cause of error Error correction
905-27F4	Error message Posição actual Z Q446 Cause of error Error correction
905-27F5	Error message Velocidade Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message Largura Q448 Cause of error Error correction
905-27F7	Error message Compensação Q449 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-27F8	Error message Posição nominal X Q450 Cause of error Error correction
905-27F9	Error message Posição nominal Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message Tipo ferram. (selec. c. softkey) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message Raio Q453 Cause of error Error correction
905-27FC	Error message Longitude Q454 Cause of error Error correction
905-27FD	Error message Longitude Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message Diâmetro X Q456 Cause of error Error correction
905-27FF	Error message Longitude Z Q457 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2800	Error message Posição actual X Q458 Cause of error Error correction
905-2801	Error message Posição actual Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message Selecção da aresta Q460 Cause of error Error correction
905-2803	Error message Selecção forma mó Q461 Cause of error Error correction
905-2804	Error message Posição X Q462 Cause of error Error correction
905-2805	Error message Posição Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message N° (1...4) da posição Q464 Cause of error Error correction
905-2807	Error message N° posições segurança Q465 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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. referência Q468 Cause of error Error correction
905-280B	Error message Apagar registro ou estado Cause of error Error correction
905-280C	Error message Val. medição no sistema de eixos Cause of error Error correction
905-280D	Error message Eixo Cause of error Error correction
905-280E	Error message Número de eixo Cause of error Error correction
905-280F	Error message Bloco parâmetro Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2810	Error message Entrada do apalpador X12 ou X13 Cause of error Error correction
905-2811	Error message Nome do pgm não cilíndrico Cause of error Error correction
905-2812	Error message Nome mó rectificar Cause of error Error correction
905-2813	Error message Valor tolerância 1? Cause of error Error correction
905-2814	Error message Valor tolerância 2? Cause of error Error correction
905-2815	Error message Límite de avanço? 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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 ferramenta Cause of error Error correction
905-2834	Error message Número de erro Cause of error Error correction
905-2835	Error message Conseq. do erro Cause of error Error correction
905-2836	Error message Nível de erro Cause of error Error correction
905-2837	Error message W_PL Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 Apagar X Cause of error Error correction
905-2848	Error message Gerar amplitude Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2849	Error message Definir ferramenta Cause of error Error correction
905-284A	Error message Continuar Cause of error Error correction
905-284F	Error message Tipo repass. cabe. Cause of error Error correction
905-2850	Error message Tipo repasad. Lousa Cause of error Error correction
905-2851	Error message Tipo repassador Diam Cause of error Error correction
905-2852	Error message Alinhamento Cause of error Error correction
905-2853	Error message Repassador teach Cause of error Error correction
905-2854	Error message Repassador novo Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2856	Error message Proporção Cause of error Error correction
905-2859	Error message Car. de novo os dad. Cause of error Error correction
905-285D	Error message Critérios procura Cause of error Error correction
905-285E	Error message Confirmar dados Cause of error Error correction
905-2861	Error message Seguinte idêntico Cause of error Error correction
905-2862	Error message Idêntico prévio Cause of error Error correction
905-2863	Error message Informação ferram. Cause of error Error correction
905-2864	Error message Rectificação interna Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2865	Error message Rectificação externa Cause of error Error correction
905-2866	Error message Dados gerais mó Cause of error Error correction
905-2867	Error message Prato de torno Cause of error Error correction
905-2868	Error message Mó angular Cause of error Error correction
905-2869	Error message Mó recta Cause of error Error correction
905-286A	Error message Fim 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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
905-2875	Error message F Cause of error Error correction
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message Percurso de procura 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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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. face ext. Cause of error Error correction
905-289B	Error message Nº diam. face int. Cause of error Error correction
905-289C	Error message Tipo de repassagem Cause of error Error correction
905-289D	Error message Estratégia repas. Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 erro	Descrição
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 Diâmetro Cause of error Error correction
905-28C3	Error message Largura da mó Cause of error Error correction
905-28C4	Error message Descarga Cause of error Error correction
905-28C5	Error message Profundidade da mó Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-28C6	Error message Ângulo inclinável Cause of error Error correction
905-28C7	Error message Ângulo esquina Cause of error Error correction
905-28C8	Error message Raio esquina RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message Raio esquina RV1 Cause of error Error correction
905-28CA	Error message Raio esquina RV2 Cause of error Error correction
905-28CB	Error message Diâmetro mínimo Cause of error Error correction
905-28CC	Error message Largura mínima Cause of error Error correction
905-28CD	Error message Recto, Angul., Plano Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-28CE	Error message Externo / Interno Cause of error Error correction
905-28D0	Error message Desvio eixo B Cause of error Error correction
905-28D1	Error message Velocidade de corte Cause of error Error correction
905-28D2	Error message Localização (0...99) Cause of error Error correction
905-28D3	Error message Diâmetro limite sup. Cause of error Error correction
905-28D4	Error message Diâmetro limite inf. Cause of error Error correction
905-28D5	Error message Largura limite sup. Cause of error Error correction
905-28D6	Error message Largura limite inf. Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-28D7	Error message Largura Cause of error Error correction
905-28D8	Error message Ângulo Cause of error Error correction
905-28D9	Error message Raio Cause of error Error correction
905-28DA	Error message Longitude lado Cause of error Error correction
905-28DB	Error message Ângulo Cause of error Error correction
905-28DC	Error message Profundidade Cause of error Error correction
905-28DD	Error message Longitude Cause of error Error correction
905-28DE	Error message Raio Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-28DF	Error message Profundidade Cause of error Error correction
905-28E0	Error message Diâmetro 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 Selecção de aresta Cause of error Error correction
905-28E4	Error message Velocidade corte Cause of error Error correction
905-28E5	Error message Velocidade corte Cause of error Error correction
905-28E6	Error message Diâmetro Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-28E7	Error message Diâmetro Cause of error Error correction
905-28E8	Error message Raio do diamante Cause of error Error correction
905-28E9	Error message Longitude L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message Longitude L2 Cause of error Error correction
905-28EB	Error message Posto do repassador Cause of error Error correction
905-28EC	Error message Posto do repassador Cause of error Error correction
905-28ED	Error message Ajuste Cause of error Error correction
905-28EE	Error message Tipo de repassador Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-28EF	Error message Posição repassador Cause of error Error correction
905-28F0	Error message Posição repassador Cause of error Error correction
905-28F1	Error message Cabeçote repassador Cause of error Error correction
905-28F2	Error message Largura da lousa Cause of error Error correction
905-28F3	Error message Tipo de compensação Cause of error Error correction
905-28F4	Error message Posição repassador Cause of error Error correction
905-28F5	Error message Posição repassador Cause of error Error correction
905-28F6	Error message Tipo de ferramenta Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-28F7	Error message Raio do apalpador Cause of error Error correction
905-28F8	Error message Longitude L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message Longitude L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message Calibrar Cause of error Error correction
905-28FF	Error message Forma da mó Cause of error Error correction
905-2903	Error message Posição de segurança Cause of error Error correction
905-2905	Error message Desloc. zero-peça Cause of error Error correction
905-2906	Error message Calibrar Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2907	Error message E Cause of error Error correction
905-2908	Error message Sistema de eixos Cause of error Error correction
905-2909	Error message Raio Cause of error Error correction
905-290A	Error message A Cause of error Error correction
905-290B	Error message Eixo Cause of error Error correction
905-290C	Error message P Cause of error Error correction
905-290D	Error message Entrada do apalpador Cause of error Error correction
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-290F	Error message Nome da mó Cause of error Error correction
905-2910	Error message TOLERÂNCIA 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message TOLERÂNCIA 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message Límite de avanço? Cause of error Error correction
905-2913	Error message Dados da mó Cause of error Error correction
905-2914	Error message Dados da mó Cause of error Error correction
905-2915	Error message Dados da mó Cause of error Error correction
905-2916	Error message Dados da mó Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 Dados básicos Cause of error Error correction
905-291A	Error message Velocidade corte Cause of error Error correction
905-291B	Error message Velocidade corte Cause of error Error correction
905-291C	Error message Proporção Cause of error Error correction
905-291D	Error message Equipa posto 0 Cause of error Error correction
905-291E	Error message Equipa posto 1 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-291F	Error message Equipa posto 2 Cause of error Error correction
905-2920	Error message Equipa posto 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message Equipa posto 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message Equipa posto 5 Cause of error Error correction
905-2923	Error message Equipa posto 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message Equipa posto 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message Equipa posto 8 Cause of error Error correction
905-2926	Error message Equipa posto 9 Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2927	Error message Visualizar mó Cause of error Error correction
905-2928	Error message Visualizar fresa Cause of error Error correction
905-2929	Error message Visualiz. reaviva. Cause of error Error correction
905-292A	Error message Visualizar apalpador Cause of error Error correction
905-292B	Error message Visualizar furo Cause of error Error correction
905-292C	Error message Critérios procura Cause of error Error correction
905-292D	Error message Apalpador/esfera med Cause of error Error correction
905-292E	Error message Repassador novo Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-292F	Error message Definir repassador Cause of error Error correction
905-2930	Error message Definir repassador Cause of error Error correction
905-2931	Error message Definir repassador Cause of error Error correction
905-2932	Error message Definir alinhamento Cause of error Error correction
905-2933	Error message Pos. repassador Cause of error Error correction
905-2934	Error message Pos. repassador Cause of error Error correction
905-2935	Error message Calibrar: selec. de Cause of error Error correction
905-2936	Error message Gerar posições Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2937	Error message Gerar amplitude Cause of error Error correction
905-2938	Error message Forma da mó Cause of error Error correction
905-2939	Error message Peça NPV Cause of error Error correction
905-293A	Error message Mó rectific. NPV Cause of error Error correction
905-293B	Error message Posição de segurança Cause of error Error correction
905-293C	Error message Nº pos. segurança Cause of error Error correction
905-293D	Error message Instrução T Cause of error Error correction
905-293E	Error message Instrução Q Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2940	Error message Rectificado roscas Cause of error Error correction
905-2941	Error message Divisão de roscas Cause of error Error correction
905-2942	Error message Oscilação roscas Cause of error Error correction
905-2943	Error message Eixo C Cause of error Error correction
905-2944	Error message Iniciar rectificado Cause of error Error correction
905-2945	Error message Fim rectificado Cause of error Error correction
905-2946	Error message Config. oscilar Cause of error Error correction
905-2947	Error message Config.parâm.oscil. Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2948	Error message Pos.ini. profundiz. Cause of error Error correction
905-2949	Error message Passagem assíncrona Cause of error Error correction
905-294A	Error message Passagem síncrona Cause of error Error correction
905-294B	Error message Passagem no geral Cause of error Error correction
905-294C	Error message Pas.sist.med.assínc. Cause of error Error correction
905-294D	Error message Pas.sist.med.sínc. Cause of error Error correction
905-294E	Error message Passo do apalpador Cause of error Error correction
905-294F	Error message Pas.conduç.som Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2950	Error message Passagem apalpador Cause of error Error correction
905-2951	Error message Repassagem geral Cause of error Error correction
905-2952	Error message Zwischenabrichten Cause of error Error correction
905-2953	Error message Carreg. pgm contorno Cause of error Error correction
905-2954	Error message Inicio pgm contorno Cause of error Error correction
905-2955	Error message Fim 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 erro	Descrição
905-2958	Error message Passa. def. assíncr. Cause of error Error correction
905-2959	Error message Passagem def. síncr. Cause of error Error correction
905-295A	Error message Passagem def. geral Cause of error Error correction
905-295B	Error message Designação override Cause of error Error correction
905-295C	Error message Início 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 fim rectific. Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
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 Comprovar evento Cause of error Error correction
905-2963	Error message Dados da mó Cause of error Error correction
905-2964	Error message Cabeçote mó 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 Posição de segurança Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2968	Error message Peça NPV Cause of error Error correction
905-2969	Error message Mó rectific. NPV Cause of error Error correction
905-296A	Error message Instrução T Cause of error Error correction
905-296B	Error message Instrução Q Cause of error Error correction
905-296C	Error message Estado da mó Cause of error Error correction
905-296D	Error message Apagar repassador Cause of error Error correction
905-296E	Error message Selecc.bloco parâm. Cause of error Error correction
905-296F	Error message Iniciar repassador Cause of error Error correction

Número de erro	Descrição
905-2970	Error message Voltar para atrás Cause of error Error correction
905-2971	Error message Compensar mó 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 Erro no cálculo de dados de corte: WMAT definido várias vezes Cause of error In the WMAT table, an entry is defined repeatedly. Error correction - Correct the entry